

NGUYỄN TIẾN DŨNG - ThS. LÊ THỊ MAI HOA
NGUYỄN THU HUYỀN - NGUYỄN THỊ HẠNH

Giáo trình Công nghệ MAY

SÁCH DÙNG CHO CÁC TRƯỜNG ĐÀO TẠO HỆ TRUNG HỌC CHUYÊN NGHIỆP



NHA XUẤT BẢN GIÁO DỤC

TS. TRẦN THỦY BÌNH (Chủ biên)
NGUYỄN TIẾN DŨNG – ThS. LÊ THỊ MAI HOA
NGUYỄN THỊ HẠNH – NGUYỄN THU HUYỀN

GIÁO TRÌNH CÔNG NGHỆ MAY

(Sách dùng cho các trường đào tạo hệ Trung học chuyên nghiệp)

NHÀ XUẤT BẢN GIÁO DỤC

Ảnh bìa 1:

Bộ sưu tập Thời trang nghệ thuật “Người Việt cổ” – Tác giả: Trần Linh Chi

$\frac{6C9.3}{GD-05}$ 89/76-05

Mã số : 6G113M5-DAI

Lời giới thiệu

Năm 2002, Vụ Giáo dục Chuyên nghiệp – Bộ Giáo dục và Đào tạo đã phối hợp với Nhà xuất bản Giáo dục xuất bản 21 giáo trình phục vụ cho đào tạo hệ Trung học Chuyên nghiệp (THCN). Các giáo trình trên đã được nhiều trường sử dụng và hoan nghênh. Để tiếp tục bổ sung nguồn giáo trình đang còn thiếu, Vụ Giáo dục Chuyên nghiệp phối hợp cùng Nhà xuất bản Giáo dục tiếp tục biên soạn một số giáo trình, sách tham khảo phục vụ cho đào tạo ở các ngành : Điện – Điện tử, Tin học, Khai thác cơ khí, Công nghiệp Dệt May – Thời trang. Những giáo trình này trước khi biên soạn, Vụ Giáo dục Chuyên nghiệp đã gửi đề cương về trên 20 trường và tổ chức hội thảo, lấy ý kiến đóng góp về nội dung đề cương các giáo trình nói trên. Trên cơ sở nghiên cứu ý kiến đóng góp của các trường, nhóm tác giả đã điều chỉnh nội dung các giáo trình cho phù hợp với yêu cầu thực tiễn hơn.

Với kinh nghiệm giảng dạy, kiến thức tích lũy qua nhiều năm, các tác giả đã cố gắng để những nội dung được trình bày là những kiến thức cơ bản nhất nhưng vẫn cập nhật được với những tiến bộ của khoa học kỹ thuật, với thực tế sản xuất. Nội dung của giáo trình còn tạo sự liên thông từ Dạy nghề lên THCN.

Các giáo trình được biên soạn theo hướng mở, kiến thức rộng và cố gắng chỉ ra tính ứng dụng của nội dung được trình bày. Trên cơ sở đó tạo điều kiện để các trường sử dụng một cách phù hợp với điều kiện cơ sở vật chất phục vụ thực hành, thực tập và đặc điểm của các ngành, chuyên ngành đào tạo.

Để việc đổi mới phương pháp dạy và học theo chỉ đạo của Bộ Giáo dục và Đào tạo nhằm nâng cao chất lượng dạy và học, các trường cần trang bị đủ sách cho thư viện và tạo điều kiện để giáo viên và học sinh có đủ sách theo ngành đào tạo. Những giáo trình này cũng là tài liệu tham khảo tốt cho học sinh đã tốt nghiệp cần đào tạo lại, nhân viên kỹ thuật đang trực tiếp sản xuất.

Các giáo trình đã xuất bản không thể tránh khỏi những sai sót. Rất mong các thầy, cô giáo, bạn đọc góp ý để lần xuất bản sau được tốt hơn. Mọi góp ý xin gửi về : Công ty Cổ phần sách Đại học – Dạy nghề, 25 Hàn Thuyên – Hà Nội.

VỤ GIÁO DỤC CHUYÊN NGHIỆP – NXB GIÁO DỤC

Lời nói đầu

Trang phục là một trong những nhu cầu thiết yếu của con người. Trang phục giúp cho con người hoà hợp với môi trường tự nhiên. Trang phục tô điểm cho người mặc, làm đẹp thêm cuộc sống. Vì thế ngành công nghiệp Thời trang – ngành sản xuất ra những sản phẩm mặc và làm đẹp cho con người – đang ngày một phát triển.

Ở Việt Nam, ngành công nghiệp Dệt – May – Thời trang thu hút ngày càng nhiều lao động. Nhu cầu học nghề may và thiết kế thời trang để tham gia vào ngành công nghiệp Thời trang đang cuốn hút nhiều bạn trẻ. Bộ giáo trình này được biên soạn nhằm đáp ứng nhu cầu học tập, nghiên cứu và giảng dạy các môn học chính của chuyên ngành May – Thời trang.

Bộ giáo trình được biên soạn theo chương trình đào tạo hệ THCN của Bộ Giáo dục và Đào tạo. Bộ sách gồm bốn cuốn :

1. "Giáo trình Mỹ thuật trang phục" của TS. Trần Thuỷ Bình được cấu tạo từ hai mảng kiến thức : Phần A "Lịch sử Thời trang", giới thiệu khái quát về thói quen, thị hiếu thẩm mỹ, tập quán mặc trong quá khứ của các dân tộc trên thế giới và của người Việt Nam. Với thời lượng khoảng 30 tiết, giáo trình cung cấp không chỉ những nội dung cơ bản, cô đọng nhất về lịch sử trang phục mà cả những kiến thức về thời trang và mốt. Trong khuôn khổ của thời lượng 45 tiết, phần B được trình bày thành 3 chương. Chương thứ nhất bàn về màu sắc. Chương thứ hai nêu các yếu tố khác của mỹ thuật trang phục. Chương thứ ba nghiên cứu bố cục và các thủ pháp xây dựng bố cục cùng hiệu quả thẩm mỹ do các bố cục đem lại.

2. "Giáo trình Vật liệu may" do ThS. Lê Thị Mai Hoa biên soạn, với khung thời lượng ấn định cho môn học này là 60 tiết, chia thành hai phần. Nội dung phần một trình bày về nguyên liệu may, lý giải định nghĩa, kiểu dệt cùng tính chất sử dụng của các loại vải dệt kim và dệt thoi. Nội dung phần hai giới thiệu, phân loại, tính chất, cách nhận biết và phạm vi sử dụng các loại phụ liệu may như chỉ, vật liệu dưng, vật liệu cài...

3. "Giáo trình Thiết kế quần áo" của nhóm tác giả Nguyễn Tiến Dũng, Nguyễn Thị Hạnh và ThS. Nguyễn Thuý Ngọc được biên soạn cho thời lượng 120 tiết, cũng chia thành hai phần : Phần A đề cập đến các nội dung gồm những kiến thức cơ sở như phương pháp lấy số đo cơ thể, đặc điểm kết cấu các chủng loại quần áo và hệ thống cỡ số... Phần B hướng dẫn cách trình bày bản vẽ

thiết kế kỹ thuật và trang bị cho học sinh các kiến thức và phương pháp thiết kế các kiểu quần áo thông dụng.

4. "Giáo trình Công nghệ may" của các tác giả Nguyễn Tiến Dũng, Nguyễn Thị Hạnh, ThS. Lê Thị Mai Hoa, Nguyễn Thu Huyền biên soạn là giáo trình cho môn học cùng tên với thời lượng 90 tiết. Phần A gồm 5 chương, đề cập đến kỹ thuật cơ bản của nghề may như kỹ thuật khâu tay, kỹ thuật may máy cùng các thiết bị, dụng cụ sử dụng trong nghề. Cách tính định mức vải cho các loại quần áo. Phần B hướng dẫn quy trình, kỹ thuật may các kiểu quần áo thông dụng.

Nội dung của từng cuốn sách và cả bộ sách có tính thống nhất cao : Trình bày ngắn gọn, cô đọng nhưng súc tích, dễ sử dụng. Bộ sách là cơ sở để các giáo viên có thể biên soạn bài giảng cho phù hợp với đối tượng học. Trong quá trình sử dụng, các giáo viên có thể điều chỉnh số tiết của từng chương sao cho phù hợp với thời gian cho phép của từng trường. Bộ sách giúp cho học sinh dễ theo dõi bài giảng của các giáo viên, nắm bắt lý thuyết các môn học. Trong bộ giáo trình này, chúng tôi không đề ra nội dung thực hành vì trang thiết bị phục vụ thực hành của các trường không đồng nhất. Tuy nhiên nội dung của các cuốn sách cũng là sườn chính để giáo viên theo đó mà tổ chức các tiết học thực hành. Sách cũng là cơ sở để các giáo viên có thể phát triển, mở rộng bài giảng nếu thời gian cho phép.

Tập thể các tác giả tham gia biên soạn bộ sách này là các giáo viên giảng dạy lâu năm, giàu kinh nghiệm của các trường Dạy nghề, Cao đẳng và Đại học. Trong số đó có những tác giả đã và đang tham gia quản lý may và quản lý đào tạo ; nhiều tác giả có bề dày kinh nghiệm viết sách giáo khoa và thẩm định sách giáo khoa của Bộ Giáo dục và Đào tạo. Những kinh nghiệm giảng dạy và viết sách nhiều năm được các tác giả đúc kết và đưa vào nội dung sách, làm cho các cuốn sách thêm phần chuẩn xác và hấp dẫn.

Bộ giáo trình được biên soạn cho đối tượng là học sinh THCN. Tuy nhiên bộ sách cũng là tài liệu tham khảo tốt, bổ ích cho sinh viên Cao đẳng và Đại học thuộc chuyên ngành công nghệ may và thiết kế thời trang cũng như các nhà thiết kế thời trang, các kỹ thuật viên, các nhà tổ chức, quản lý may thời trang đang làm việc ở các cơ sở kinh tế, sản xuất, kinh doanh hàng may mặc và thời trang và bạn đọc yêu thích nghề may.

Mặc dù đã cố gắng khi biên soạn nhưng chắc chắn không tránh khỏi khiếm khuyết. Rất mong nhận được những ý kiến đóng góp của người sử dụng để lần tái bản sau được hoàn chỉnh hơn. Mọi đóng góp xin được gửi về Công ty Cổ phần Sách Đại học - Dạy nghề - 25 Hàn Thuyên, Hà Nội.

TS. TRẦN THUÝ BÌNH (Chủ biên) cùng các tác giả

BÀI MỞ ĐẦU

KHÁI QUÁT QUÁ TRÌNH SẢN XUẤT MAY CÔNG NGHIỆP VÀ GIỚI THIỆU NỘI DUNG CHÍNH CỦA CÔNG NGHỆ MAY

I- KHÁI QUÁT VỀ QUÁ TRÌNH SẢN XUẤT MAY CÔNG NGHIỆP

Trong xã hội hiện đại có hai cách cung cấp các sản phẩm may : may đo và may sẵn.

1. Với hình thức may đo, trang phục được thiết kế theo số đo của từng người, do đó sản phẩm may rất phù hợp với một người mặc cụ thể nhưng lại không phù hợp với nhiều người khác.

Trong hình thức may sẵn, sản phẩm được thiết kế cho số đông những người có kích thước tương đối giống nhau, có cùng cỡ số. Mỗi người, tùy thuộc vào chiều cao và cân nặng của mình sẽ có những số đo vòng, số đo dài và số đo rộng khác nhau, do đó sẽ lựa chọn được những trang phục được sản xuất hàng loạt theo những cỡ số tương ứng với đặc điểm cơ thể mình.

Các thông số quan trọng của từng cỡ số thường là các số đo: vòng cổ, vòng ngực, vòng bụng, vòng hông, dài áo, dài tay, dài quần, rộng vai...

2. Do may theo cỡ số, các nhà sản xuất có thể tổ chức cắt may theo loạt sản phẩm, số lượng của mỗi loạt sản phẩm rất lớn, nhờ đó có thể chia nhỏ quá trình cắt may sản phẩm ra thành những bước công việc chuyên môn hoá như cắt pha, cắt gọt, may túi, may cổ, tra khoá, ráp vai, chắp sườn... Từ đó các thiết bị chuyên dụng, tự động hoá và cơ khí hoá được sử dụng... kết quả là năng suất lao động xã hội tăng cao và chất lượng sản phẩm vừa cao vừa ổn định, đồng thời hạ giá thành sản phẩm, hạ giá bán, thoả mãn ngày càng cao nhu cầu mặc của người tiêu dùng.

3. Mỗi hình thức cung cấp sản phẩm may đều có những ưu điểm và nhược điểm riêng. Ví dụ, hình thức may đo sẽ cho người mặc có nhiều phương án lựa chọn kiểu mốt thời trang, sản phẩm may xong sẽ vừa khít với cơ thể người, kể cả những đặc điểm khác biệt của cơ thể, nhưng may đo lại có nhược điểm giá công may cao, chất lượng không ổn định và phải mất thời gian chờ đợi. Ngược lại, may sẵn thoả mãn tức thì nhu cầu cần trang phục nhưng thường kiểu mẫu không phong phú và khó có thể thoả mãn “gu” thẩm mỹ riêng của từng người... Bảng 1 dưới đây tổng hợp ưu, nhược điểm của mỗi hình thức cung cấp sản phẩm may theo những tiêu chí quan trọng nhất, nhìn từ góc độ của người sử dụng.

Bảng 1. SO SÁNH ƯU THẾ GIỮA HAI LOẠI THỜI TRANG MAY ĐO VÀ MAY SẴN

Các thông số so sánh	May đo	Bán sẵn
Mặt hàng	– Phong phú – Thay đổi mốt nhanh	– Nhiều chủng loại – Thay đổi chậm
Kỹ thuật may	Chưa cao, do chuyên môn hóa lao động thấp, thiết bị đa năng	Cao, do chuyên môn hóa lao động cao, thiết bị chuyên dùng
Mức độ đáp ứng nhu cầu mặc	Phù hợp với tính chất cơ thể của từng người	Chỉ phù hợp với số đông có số đo khá chuẩn
Điều kiện dịch vụ	Mất nhiều thời gian chờ đợi	Mua sắm thuận tiện
Giá cả	Cao, do : – Tổn nguyên liệu – Đòi hỏi lao động trình độ cao	Thấp, do : – Tiết kiệm nguyên liệu – Không đòi hỏi lao động trình độ cao

Bảng phân tích trên cho thấy tính ưu việt của các sản phẩm may sẵn: chất lượng ổn định và cao, giá thành hạ, không phải chờ đợi lâu như may đo, do đó may công nghiệp đang ngày một thu hút khách hàng và phát triển ở Việt Nam và đã phát triển từ lâu trên thế giới.

4. Quá trình sản xuất may công nghiệp được chia thành 4 quá trình và 5 công đoạn chính:

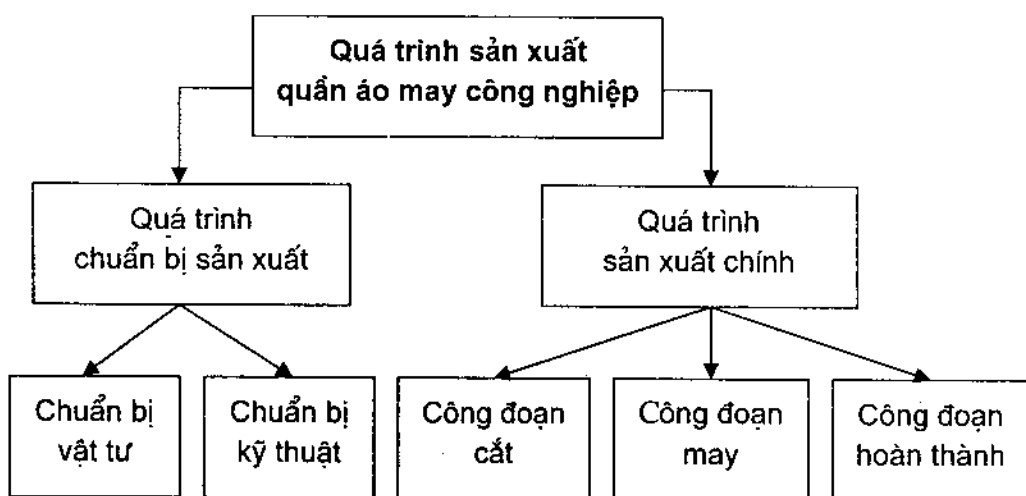
– Quá trình nghiên cứu thị trường tìm ý tưởng sản phẩm mới. Sáng tác mẫu mốt cho may công nghiệp được thực hiện ở các bộ phận như phòng kinh doanh, phòng kế hoạch thị trường, trung tâm nghiên cứu mẫu mốt.

– Quá trình chuẩn bị sản xuất : Lên kế hoạch sản xuất, nghiên cứu thị trường vải, thị trường phụ liệu, chuẩn bị nguyên liệu, phụ liệu, thiết kế mẫu ráp bìa và may mẫu thử để định mức nguyên phụ liệu và công lao động.

– Quá trình triển khai sản xuất.

– Quá trình quảng cáo, tiếp thị và tiêu thụ sản phẩm.

Trong 4 quá trình trên, hai quá trình chuẩn bị sản xuất và triển khai sản xuất là đối tượng nghiên cứu chính của môn học công nghệ may. Hai quá trình đầu và cuối sẽ được giải quyết ở các môn học khác.



Nội dung chính của 5 công đoạn sản xuất sản phẩm may gồm :

– Công đoạn chuẩn bị vật tư: thực chất là tìm các nguồn cung cấp nguyên liệu với chất liệu và giá cả phù hợp với mẫu sản xuất. Sau khi có mẫu thiết kế (design) được duyệt, bộ phận cung ứng vật tư tìm kiếm nguyên liệu, phụ liệu cùng các phương án nguyên liệu thay thế. Số lượng và chủng loại vật tư của từng mã hàng.

Việc chuẩn bị vật tư phải căn cứ vào kế hoạch sản xuất. Ví dụ : Kế hoạch sản xuất sơ mi nam tháng 12/2005 của một xưởng may như sau (bảng 2) :

Bảng 2. KẾ HOẠCH SẢN XUẤT SƠ MI NAM THÁNG 12/2005

Cỡ Vóc	38	39	40	Tổng số
I	1000	2000	1000	4000
II	2000	4000	2000	8000
III	3000	1000	2000	6000
				18000

Từ số lượng mặt hàng và định mức nguyên, phụ liệu, bộ phận cung ứng vật tư chuẩn bị đầy đủ nguyên, phụ liệu cần thiết cho từng đơn hàng sản xuất.

-- Công đoạn chuẩn bị kỹ thuật sản xuất bao gồm những phần việc :

+ Thiết kế mẫu mỏng (mẫu giấy, mẫu bìa).

+ Xây dựng tài liệu kỹ thuật: trong đó quy định rõ định mức tiêu hao nguyên phụ liệu, các kiểu đường may, tiêu chuẩn kỹ thuật đường may, các thiết bị cần sử dụng trong quá trình gia công sản phẩm, các thông số kích thước của bán thành phẩm, thành phẩm...

+ Viết quy trình công nghệ lắp ráp sản phẩm, định mức công lao động và bố trí dây chuyền (rải chuyền) sản xuất...

– Công đoạn cắt: bao gồm các phần việc : trải vải - cắt phát - cắt gọt - xếp các chi tiết thành từng bộ, đánh số...

– Công đoạn may gồm : may chi tiết, may can bán thành phẩm, lắp ráp thành phẩm, kiểm tra chất lượng sản phẩm hoàn thành.

– Công đoạn hoàn tất sản phẩm : Là - Vệ sinh công nghiệp - Bao gói sản phẩm và đóng kiện hàng.

II- NỘI DUNG CHÍNH CỦA MÔN HỌC “CÔNG NGHỆ MAY”

Nội dung giáo trình công nghệ may nhằm giải quyết những vấn đề thuộc 3 công đoạn của quá trình sản xuất chính. Những vấn đề khác sẽ được giải quyết ở các môn học tương tự thuộc bậc học cao hơn.

Trong khuôn khổ của giáo trình này, môn học được chia thành hai phần chính : Phần A - Kỹ thuật may cơ bản và phần B - Quy trình lắp ráp một số kiểu quần áo thông dụng.

– Phần kỹ thuật may cơ bản sẽ cung cấp cho người học những kiến thức căn bản của nghề như thiết bị, dụng cụ may, cùng các kỹ năng cơ bản về kỹ thuật khâu tay, kỹ thuật may máy, phương pháp tính định mức tiêu hao vải cho từng chủng loại trang phục.

– Phần hai đi sâu vào kỹ thuật may và quy trình lắp ráp từng sản phẩm cụ thể: sơmi, quần âu, váy, áo váy và áo dài.

Với những kiến thức được truyền đạt qua giáo trình này, người học, nếu bám sát chương trình và chịu khó rèn luyện tay nghề có thể tham gia vào các công ty, doanh nghiệp, dây chuyền may công nghiệp và cả các cơ sở cắt may hàng thời trang nam, nữ.

Phần A

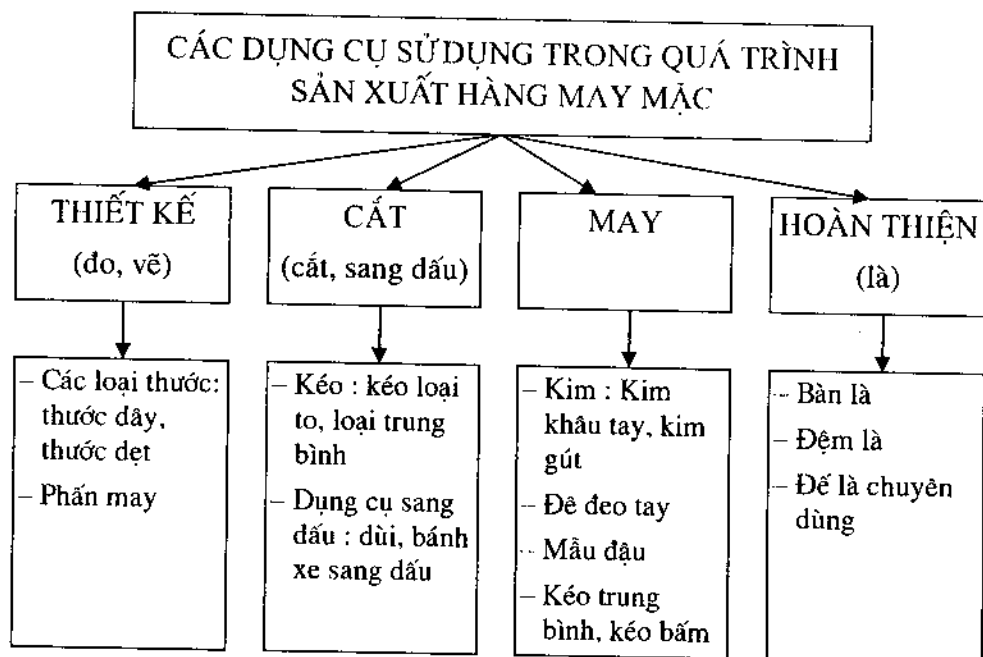
KỸ THUẬT MAY CƠ BẢN

Chương I

DỤNG CỤ NGHỀ MAY

I- GIỚI THIỆU CHUNG

Dụng cụ dùng trong nghề may là các phương tiện giúp cho người thợ may thực hiện được các công việc của quá trình sản xuất các sản phẩm may mặc. Mỗi công đoạn của quy trình sản xuất như : thiết kế (đo, vẽ), cắt, may, hoàn thiện cần có những dụng cụ riêng (hình 1.1).



Ngày nay, với sự phát triển của khoa học và công nghệ, người ta đã phát minh và đưa vào sử dụng các máy may công nghiệp và máy chuyên dùng hiện đại thay thế hàng loạt các thao tác thủ công như máy thừa khuyết, đính khuy, thiết kế và giác sơ đồ trên máy vi tính ... Nhờ sử dụng các thiết bị hiện

đại, ngành may đã nâng cao năng suất lao động, tiết kiệm được nguyên liệu, sản xuất được hàng loạt các sản phẩm áo quần đạt chất lượng tốt, phục vụ nhu cầu may mặc ở trong nước và xuất khẩu.

Tuy nhiên, máy móc không thể thay thế hoàn toàn bàn tay khéo léo của con người nhất là trong việc sản xuất những sản phẩm có tính nghệ thuật cao như áo dài, comlê ...

Vì vậy, cần rèn luyện thao tác sử dụng các dụng cụ nghề may thủ công truyền thống vì đó là một trong những tiêu chí đánh giá trình độ nghề nghiệp của người thợ.

II- CÁC LOẠI DỤNG CỤ CẮT MAY

1. Dụng cụ đo, vẽ : gồm các loại thước và phấn may.

a) Các loại thước dùng trong thiết kế

* Thước dây (hình 1.1a)

- Cấu tạo : Thước dây làm bằng vật liệu không co giãn, mềm (vải có lớp bọc bằng nhựa mỏng), được chia vạch nhỏ đến milimet, bản rộng từ $1,2 \div 1,7$ cm.

- Sử dụng :

+ Thước dây dùng để lấy số đo trực tiếp trên cơ thể và dùng để kiểm tra kích thước của sản phẩm.

+ Cách cầm thước : Ngón trỏ và ngón cái tay trái cầm đầu thước đặt vào đầu vị trí cần đo, hai đầu ngón cái và ngón trỏ tay phải đưa thước êm nhẹ đến cuối vị trí cần đo. Sau đó đọc và ghi số đo lên giấy.

- Bảo quản :

Thước dùng xong cần treo ở nơi cố định, tránh để gần chỗ nóng làm nhựa chảy khiến thước bị co hoặc bị xoắn ..., khi lấy số đo sẽ không chính xác.

* Thước dẹt (hình 1.1b)

- Cấu tạo : Thước có chiều dài 50 cm hoặc 100 cm, rộng $3,5 \text{ cm} \div 5 \text{ cm}$ làm bằng gỗ hoặc nhựa có vát một cạnh theo chiều dài và được chia vạch đến milimet.

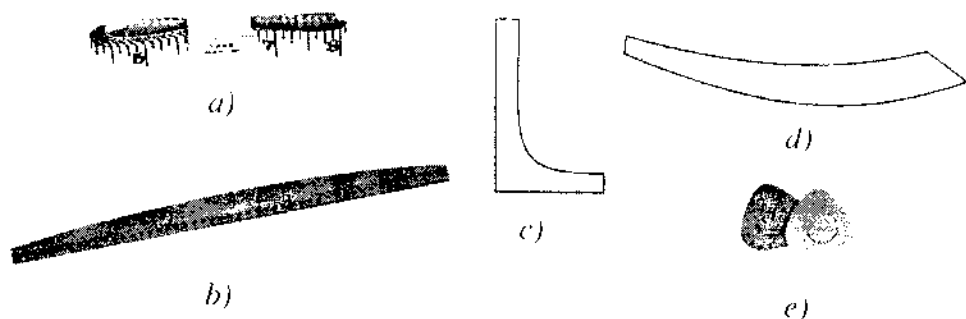
Sử dụng :

+ Thước dẹt dùng để đo vải, vẽ (vạch) các chi tiết của sản phẩm.

Khi thiết kế, thường dùng thước dẹt bằng gỗ dài 50 cm, bản to 4 cm hình chữ nhật hoặc có một cạnh cong đều từ giữa thước ra hai bên.

+ Cách cầm thước khi vẽ : cầm thước bên tay trái, ngón cái ở trên, bốn ngón ở dưới ; luôn cầm thước trên tay, đặt thước nghiêng 30° so với mặt bàn cắt để vẽ và di chuyển thước (rê thước) dễ dàng, không làm xô lệch vải (chú ý không đặt thước nằm trên vải).

+ Sử dụng cạnh cong của thước để vẽ các đường cong như gấu áo, giàng quần... vừa nhanh, vừa chính xác.



Hình 1.1. Dụng cụ đo, vẽ

- Bảo quản :

Dùng xong, cần để thước ở nơi quy định, giữ thước luôn thẳng, tránh để xây xát mặt thước hoặc làm rơi, gãy, mé thước.

Ngoài ra, trong thiết kế còn có một số thước chuyên dùng :

* *Thước góc vuông* (hình 1.1c) có một bên là hai cạnh của góc vuông để vẽ đường vuông góc và một bên là cạnh cong để vẽ đường cong của một số bộ phận của quần áo như vòng nách, đũng quần...

* *Thước cong* (hình 1.1d) dùng để vẽ các đường cong nhẹ như gấu áo, giàng quần...

b) Thước dùng trong khi may

Thước làm bằng nhựa, chiều dài khoảng $20 \div 30$ cm, dùng để đo các kích thước ngắn.

Thước còn được khắc trên bàn máy, rất thuận tiện để công nhân đo, kiểm tra kích thước khi may.

c) Phấn may (hình 1.1e)

– Cấu tạo : Phấn may được làm bằng thạch cao, nhuộm nhiều màu, hình ba cạnh.

– Sử dụng : Dùng phấn may để vạch các đường thiết kế các chi tiết của sản phẩm may mặc trên vải và đánh dấu các điểm quy định.

+ Cầm phấn nhẹ nhàng bằng ngón trỏ và ngón cái tay phải. Nên gọt mép phấn “sắc cạnh” để nét vẽ gọn, rõ và trở phấn sau khi vạch xong một đường.

+ Nên dùng phấn khác màu với màu vải để dễ nhận thấy nét vẽ khi may; tuy nhiên đối với vải mỏng, màu nhạt, không nên dùng phấn màu quá sẫm, sẽ bị hằn lên vải, không đẹp.

– Bảo quản : Dùng xong, cần cho phấn vào hộp, để nơi khô ráo.

2. Dụng cụ cắt : Các loại kéo (hình 1.2)

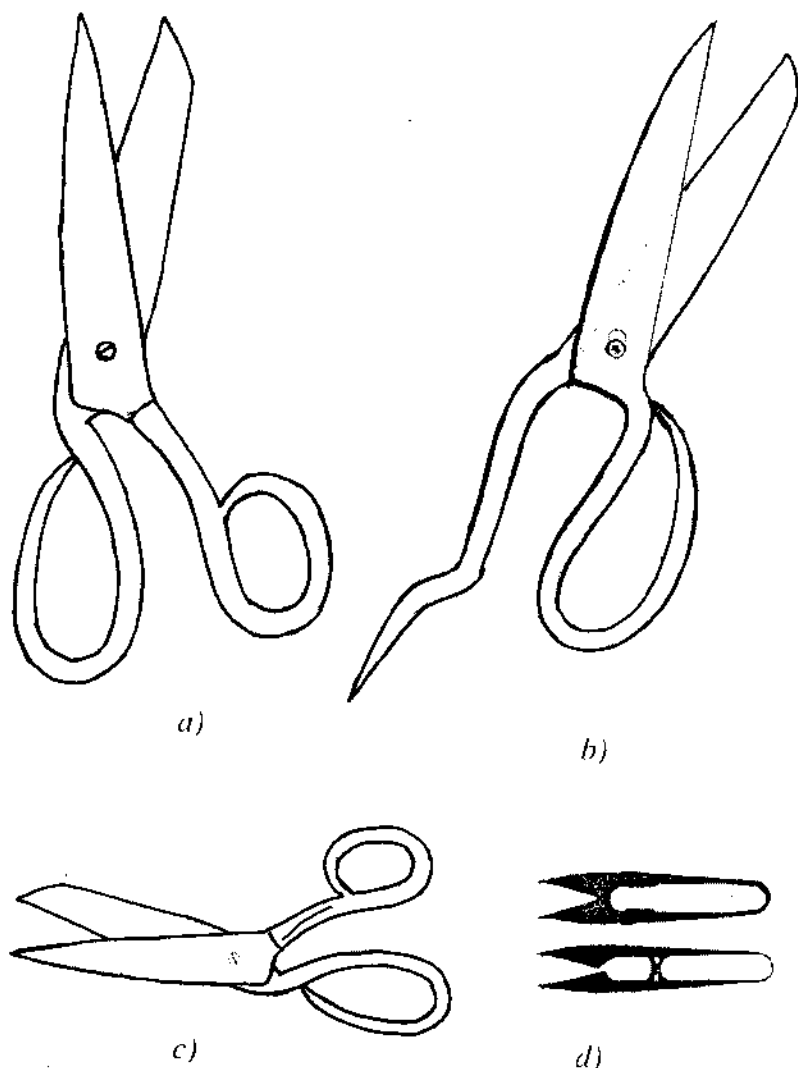
Kéo là một trong những dụng cụ cần thiết của nghề may, dùng để cắt các chi tiết của quần, áo (các chi tiết bán thành phẩm) và các chi tiết phụ ; dùng để gọt, sửa đường may, bấm chỉ ... Có rất nhiều loại kéo. Trong cắt may, có các loại kéo chính là kéo to, kéo trung bình, kéo bấm.

Kéo có cấu tạo chung gồm hai lưỡi kéo : một lưỡi to, có đầu vát và một lưỡi có đầu thon, nhọn; lưỡi kéo nối liền với tay cầm ; hai nửa kéo gắn với nhau bằng đinh tán.

a) Kéo loại to (hình 1.2a, b) dài khoảng $27 \div 30$ cm, có tay cầm cong (2 tay co) hoặc một tay co, một tay đuôi ; tay đuôi có mũi nhọn dùng để sang dấu những vị trí cần thiết từ thân nọ sang thân kia và giữ các lớp vải không bị xô lệch khi cắt những nhất dài.

b) Kéo trung bình (hình 1.2c) : 2 tay co, dài khoảng $20 \div 22$ cm, dùng để pha cắt các chi tiết phụ và gọt sửa các mép vải của đường may.

c) **Kéo bấm** (hình 1.2d) gồm hai lưỡi kéo gắn với “cán” hình cong, dùng để bấm góc, nhậ chỉ.



Hình 1.2. Các loại kéo

-- Sử dụng kéo

+ Cầm kéo bằng tay phải, lưỡi kéo có đầu vát to ở trên để có lực nén khoẻ hơn, lưỡi kéo có đầu thon, nhọn tì sát mặt bàn cắt để khi cắt lách mũi kéo dưới lớp vải dễ dàng mà không làm xô lệch các lớp vải.

+ Khi cắt, mở hai lưỡi kéo vừa tầm, phù hợp với nhát cắt (dài hay ngắn), tay điều khiển cho lưỡi kéo bám sát nét cắt, các nhát kéo phải nối tiếp nhau, đường cắt đều, gọn, không bị răng cưa.

+ Dùng kéo để bấm : tay cầm phía ngoài lưỡi kéo, cách mũi kéo khoảng $1 \div 1.5$ cm, điều chỉnh để mũi kéo vừa tới cuối điểm bấm.

· Bảo quản

+ Dùng xong, cắt kéo ở nơi quy định, tránh làm rơi kéo, làm hỏng mũi kéo và để phòng tai nạn.

+ Giữ hai mũi kéo khít nhau, có bao bảo vệ mũi kéo : không dùng kéo cắt các vật cứng, giấy, bìa, thường xuyên mài kéo để lưỡi kéo luôn sắc.

3. Dụng cụ sang dấu

a) Dùi (hình 1.3a)

Cấu tạo : Dùi làm bằng kim loại, có mũi thon, nhọn và có cán thuận tiện khi sử dụng.

Sử dụng :

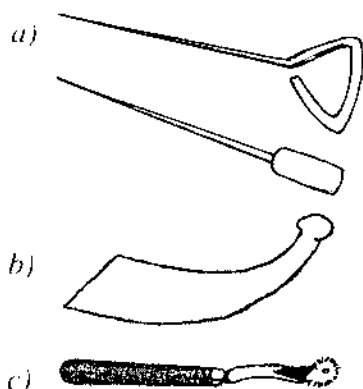
+ Dùi dùng để sang dấu các chi tiết thiết kế như vị trí lỗ, túi ... từ thân này sang thân khác.

+ Dùng dùi để khêu các góc lộn ; để đẩy, gạt chặn vải ở các vị trí đường may cần thiết khi tra cổ, măng sét, cạp ... và dùng để tháo chỉ.

Bảo quản : Để dùi ở nơi quy định, giữ cho dùi luôn nhọn, không dùng dùi làm việc khác.

b) Vạch (hình 1.3b)

Cấu tạo : vạch thường được làm bằng xương, bằng sừng trâu, có mũi hình thoi, lưỡi vạch nhọn nhưng không sắc.



Hình 1.3. Dụng cụ sang dấu

– Sử dụng :

+ Dùng vạch để chun, thu vải lại cho đều ở các vị trí cần thiết như đầu tay, gấu áo ...; các đường may cong, lồi trước khi lộn hoặc chun cầm.

+ Cách cầm vạch để chun : Ngón cái để ở mặt trên, 4 ngón ở mặt dưới ; lưỡi vạch cách mép vải 0,5 cm và đẩy nhẹ làm chun đều mép vải.

+ Dùng vạch để vạch mẫu trên loại vải không được dùng phấn để sang dấu. Khi cầm, để ngón cái ở mặt bên, ngón trỏ tì trên sống vạch, 3 ngón còn lại ở phía dưới.

– Bảo quản : giữ không để lưỡi vạch bị mẻ.

c) Bánh xe sang dấu (hình 1.3c)

– Cấu tạo :

Bánh xe sang dấu gồm một bánh xe nhỏ có răng cưa làm bằng đồng cứng gắn trên một cái cán, cuối cán có tay cầm.

– Sử dụng :

+ Bánh xe sang dấu dùng trong thiết kế mẫu để sang dấu toàn bộ chu vi của các chi tiết cơ bản ở phần dựng hình sang giấy mỏng để ra mẫu móng hoặc từ các bản vẽ có sẵn.

+ Dùng bánh xe sang dấu để sang dấu các vị trí cần thiết từ thân này sang thân đối xứng.

+ Khi sử dụng, cầm cán đẩy bánh xe lăn theo đường chu vi của các chi tiết để lại lớp dưới đường hằn nhỏ.

– Bảo quản : dùng xong phải để nơi quy định, tránh bị rơi làm cong gãy cán, bánh xe ...

4. Dụng cụ khâu

a) Kim khâu (hình 1.4a)

– Cấu tạo :

+ Kim khâu làm bằng thép cứng, gồm mũi kim thon, nhọn, thân thon, trơn, nhẵn và cuối kim (trôn) có lỗ khâu chỉ.

+ Kim có nhiều cỡ số, dùng cho nhiều công việc và loại vải dày mỏng khác nhau.

Sử dụng :

Kim khâu là dụng cụ dùng chỉ để khâu ghép các chi tiết, mảnh vải... với nhau bằng đường khâu (may) hoặc dùng để thừa khuyết, lược cố định trước khi may chính thức bằng tay hoặc bằng máy may.

Bảo quản :

Dùng xong, phải bảo quản cẩn thận để kim không bị gỉ, gãy, mũi kim bị tù, mất. Có thể cất vào hộp hoặc cắm vào gối cắm kim.

b) Kim ghim (hình 1.4b)

Cấu tạo : bằng thép cứng, một đầu có mũ, một đầu nhọn.

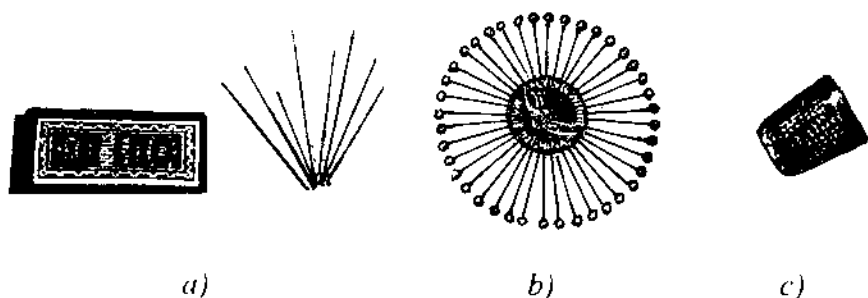
- Sử dụng : Dùng kim ghim để cố định sản phẩm khi cắt hoặc may.

- Bảo quản : Dùng xong phải cất vào hộp hoặc cắm vào gối cắm kim để không bị rơi vãi, có thể gây tai nạn.

c) Đê đeo tay (hình 1.4c)

Cấu tạo : Đê được làm bằng đồng hoặc thép mạ kền, xung quanh đê có nhiều nốt lõm kê sát nhau để tì tròn kim khi đẩy kim, bảo vệ ngón tay.

Sử dụng : Đeo đê vào đầu ngón tay giữa của tay phải, cầm thân kim bằng ngón tay trỏ và ngón cái, tròn kim tì vào đê, phối hợp đẩy kim mạnh và nhanh.



Hình 1.4. Dụng cụ khâu

5. Dụng cụ hoàn thiện sản phẩm

a) Bàn là (hình 1.5)

– Cấu tạo :

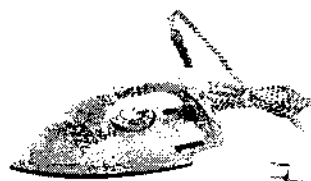
+ Trước kia, hoặc ở những nơi không có điện, người ta phải dùng bàn là nung (hơi nóng trực tiếp trên bếp), bàn là than (đốt than trong bàn là).

+ Ngày nay, với sự phát triển của khoa học và công nghệ đã có nhiều dụng cụ, thiết bị là hiện đại. Bàn là được sử dụng phổ biến hiện nay là bàn là điện, bàn là điện hơi nước... Bàn là có nhiều loại với khối lượng và công suất khác nhau ; loại nhỏ nặng khoảng 1kg, loại trung bình nặng 3 ÷ 5 kg ; loại lớn 6 ÷ 7 kg với công suất từ 300 ÷ 1200 kW.

– Sử dụng :

+ Dùng bàn là để là phẳng vải trước khi thiết kế ; là rẽ hoặc là lật đường may ; là chết nếp, là ép ; là thu, là bai ; là tạo hình ...

+ Tuỳ tính chất xơ sợi và mật hàng dày, mỏng để chọn bàn là và điều chỉnh nhiệt độ là thích hợp. Hàng mỏng, dùng bàn là nhẹ, công suất nhỏ ; hàng dày, dùng bàn là nặng, công suất lớn.



Hình 1.5. Bàn là

b) Đệm là (chăn là)

Dùng để lót khi là phẳng sản phẩm. Thường dùng chăn chiên (chăn dạ) gấp làm 4 trải lên bàn phẳng, trên cùng phủ khăn là bằng vải bông để là dễ dàng và vệ sinh sản phẩm. Không dùng vải nilon làm khăn là vì nhiệt độ cao của bàn là sẽ làm cháy sun vải.

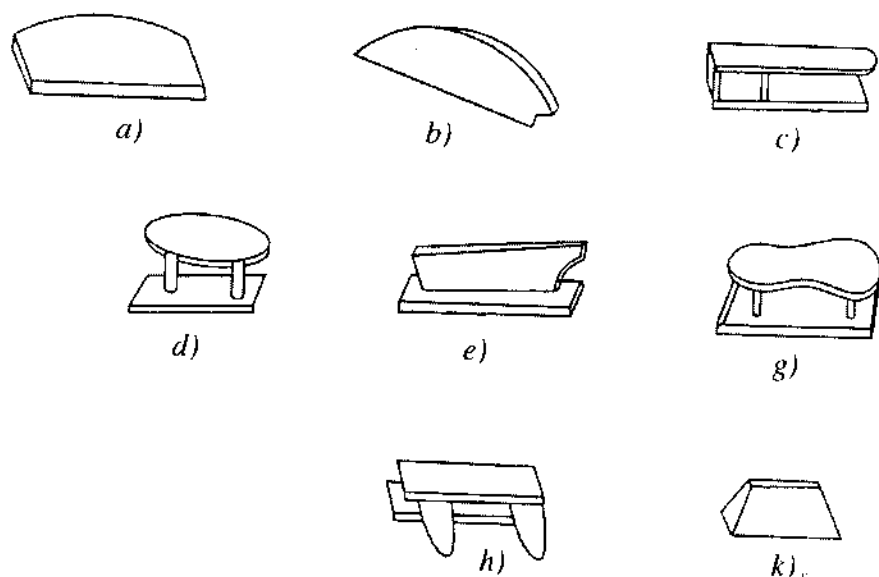
c) Đế là chuyên dùng

– Dùng để tạo dáng, giữ dáng cho các đường may, các bộ phận của sản phẩm.

– Đế là được làm bằng gỗ, bọc vải và nhồi bông hoặc cỏ ; có hình dáng thích hợp với dáng cấu tạo của các bộ phận và đường may của sản phẩm

Có nhiều loại đế là chuyên dùng :

- Đế là tổng hợp (hình 1.6a)
- Đế là sống tay, sườn tay (hình 1.6b)
- Đế là đầu tay, ngực (hình 1.6c)
- Đế là vai con, vòng cổ tay (hình 1.6d)
- Đế là rẽ đường may lộn (hình 1.6e)
- Đế là đường tra tay (hình 1.6g)
- Đế là mọng (hình 1.6h)
- Đế là các đường may ngắn (hình 1.6k)



Hình 1.6. Các loại đế là chuyên dùng

CÂU HỎI CHƯƠNG I

1. Phân biệt cấu tạo, công dụng của thước dây, thước dẹt. Khi mua nên chọn thước dây, thước dẹt như thế nào ?
2. Trình bày cách cầm thước dẹt và thước dây khi lấy số đo. Khi vẽ trên vải tại sao phải đặt thước dẹt nghiêng với mặt vải một góc 30° ?
3. Nêu công dụng của từng loại kéo may.
4. Nêu cách bảo quản các dụng cụ : thước, kéo, phấn may.

Chương II

KỸ THUẬT KHÂU TAY

I- Ý NGHĨA CỦA KHÂU TAY

Mặc dù đã có những thiết bị hiện đại may được hàng loạt các sản phẩm may mặc đạt chất lượng cao nhưng khâu tay vẫn rất cần thiết trong nghề may truyền thống gia đình, trong một số công đoạn của gia công các sản phẩm phức tạp như áo dài, măng tô, com lê, sản phẩm may từ các loại lông...

Những đường khâu tay có tác dụng :

- Là những đường khâu tạm thời, tạo cho những đường may trên máy thực hiện được chính xác và chất lượng cao.
- Tạo dáng cho những bộ phận của quần áo phù hợp với hình dáng cơ thể, làm tăng giá trị sử dụng và giá trị thẩm mỹ của quần áo.
- Làm cơ sở để phát triển nâng cao nghiệp vụ từ may quần áo đơn giản sang may quần áo phức tạp được dễ dàng.

II- NHỮNG ĐIỀU KIỆN CẦN THIẾT

1. Chỗ ngồi khâu thuận tiện

Bố trí chỗ ngồi khâu ở nơi có đầy đủ ánh sáng và bàn ghế phù hợp với tầm vóc của cơ thể như có bục để chân hoặc bàn có thang ngang để người ngồi khâu làm việc thoải mái, đạt năng suất cao, phòng tránh bệnh nghề nghiệp.

Ánh sáng cần đủ để nhìn thấy rõ mũi khâu với khoảng cách từ mũi khâu tới mắt là $25 \div 30$ cm. Cường độ chiếu sáng cần thiết cho các đường may là 300 lux (lux là đơn vị đo cường độ ánh sáng). Nếu may hàng sáng màu có thể giảm 20 – 40 % cường độ chiếu sáng ; nếu may hàng sẫm màu lại phải tăng 40 – 50% cường độ chiếu sáng mới đủ.

2. Có đủ các dụng cụ khâu tay thích hợp

– Kim, chỉ khâu phù hợp với từng loại công việc về độ lớn, màu sắc, độ bền.

– Đeo đeo tay bảo đảm chất lượng để tăng lực đẩy kim và bảo vệ tay.

3. Xâu chỉ, cầm kim và vải đúng phương pháp

a) Xâu chỉ

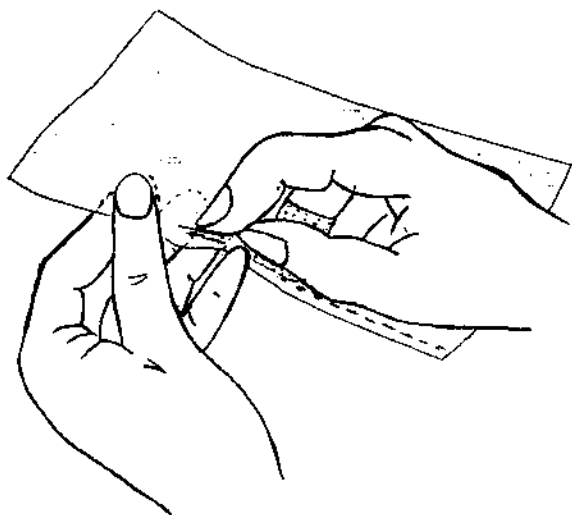
– Lấy chỉ có chiều dài khoảng 60-70 cm (một nửa sợi tay) ; không nên lấy dài quá sẽ bị vướng, rối.

– Một tay cầm kim, một tay vuốt xe đầu chỉ cho nhọn, xâu vào lỗ khâu kim, rút chỉ và thắt nút đầu chỉ.

b) Cầm kim và vải (hình 2.1)

– Tay phải cầm kim, ngón cái và ngón trỏ cầm thân kim, đặt đuôi kim vào ngón tay giữa có đeo đê.

– Tay trái cầm vải, ngửa bàn tay để vải nằm trong lòng bàn tay ; ngón tay cái và ngón tay út để trên vải, 3 ngón còn lại để ở dưới vải để kẹp giữ các lớp vải khi khâu (riêng đường lược dài dụng thì vải để trên mặt bàn).



Hình 2.1. Cách cầm kim và vải

4. Bẻ mép vải phù hợp với từng loại canh sợi

- Bẻ mép vải thẳng canh sợi dọc : dùng móng tay cái cạo cho chết nếp.
- Bẻ mép vải thẳng canh sợi ngang : dùng đốt ngón tay cái hoặc bẻ chết trên tay.
- Bẻ mép đường cong, tròn : dùng vạch hoặc đánh chun trên máy rồi mới bẻ, dùng đốt ngón tay cái để miết (ngón tay cái gấp lại).

III- CÁC ĐƯỜNG KHÂU TAY CƠ BẢN

1. Khái niệm

Mũi khâu tay là dùng chỉ và kim luồn qua các lớp vải bằng tay theo một trình tự nhất định. Nhiều mũi khâu tay liên tiếp tạo thành đường khâu tay.

2. Phân loại các đường khâu tay

Căn cứ vào công dụng của đường khâu trong tiêu chuẩn kỹ thuật của sản phẩm có các đường khâu :

- Khâu lược
- Khâu chũi
- Khâu đột
- Khâu vắt
- Thừa khuyết
- Đính cúc
- Tắt bộ
- Đính móc.

IV- PHƯƠNG PHÁP THỰC HIỆN CÁC ĐƯỜNG KHÂU TAY

1. Khâu lược

a) Khái niệm

Khâu lược là đường khâu tạm thời, thừa mũi để giữ các mép vải trước khi may chính thức không bị xô lệch hoặc lược cầm, lược sang dấu.

Khâu lược gồm các kiểu khâu lược đều mũi và khâu lược chìm mũi.

b) Cách thực hiện

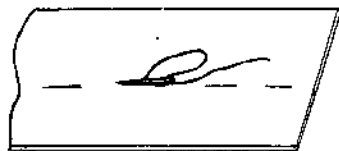
* *Khâu lược đều mũi* (hình 2.2) :

– Lên kim, xuống kim với khoảng cách bằng nhau tạo những mũi nổi và mũi chìm đều đặn với độ dài khoảng $0,5 \div 1$ cm.

– Cầm vải trên tay để lược, rút chỉ chặt vừa phải.

* *Khâu lược chìm mũi* (hình 2.3) :

Khâu tạo mũi chìm ngắn khoảng $0,5 \div 0,7$ cm, tiếp đến là mũi nổi dài khoảng $1,5 \div 2,5$ cm và liên tiếp nối với nhau tạo đường khâu lược chìm. Khi lược đặt vải lên bàn.



Hình 2.2. Khâu lược đều mũi



Hình 2.3. Lược chìm mũi

c) Yêu cầu kỹ thuật

Mũi chỉ lược chắc, phẳng, đều đặn, đúng kích thước.

d) Ứng dụng

Các đường khâu lược dùng để lược bề gấp các loại gấu áo, quần, tà áo, nẹp áo, lược lộn nẹp áo và lược dải đựng áo veston.

2. Khâu chuỗi (khâu thường)

a) Khái niệm

Khâu chuỗi là đường khâu gồm một mũi chìm và một mũi nổi nhỏ đều đặn, liên tiếp nhau ; mỗi mũi khâu dài khoảng $0,1 \div 0,2$ cm (2 đến 3 cạnh sợi vải).

b) Cách khâu (hình 2.4)

Lên kim từ mặt trái vải, xuống kim cách chỗ lên kim $0,2$ cm, tiếp tục lên kim cách mũi vừa xuống $0,2$ cm. Khi có $3 \div 4$ mũi trên kim, rút kim lên và dùng ngón trỏ và ngón cái tay trái vuốt theo đường đã khâu cho phẳng.

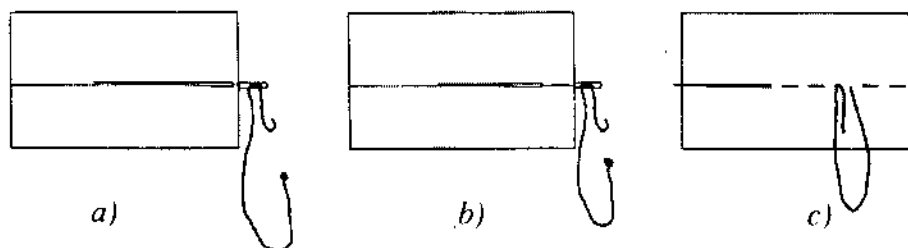
Chú ý : Đầu và cuối đường khâu phải khâu lại mũi để đường khâu không bị tuột chỉ.

c) Yêu cầu kỹ thuật

Đường khâu đều mũi, êm phẳng.

d) Ứng dụng

Khâu đường trong của may lộn rút chun cửa tay, góc túi, đầu cổ ...



Hình 2.4. Khâu chũi

3. Khâu đột

a) Khái niệm

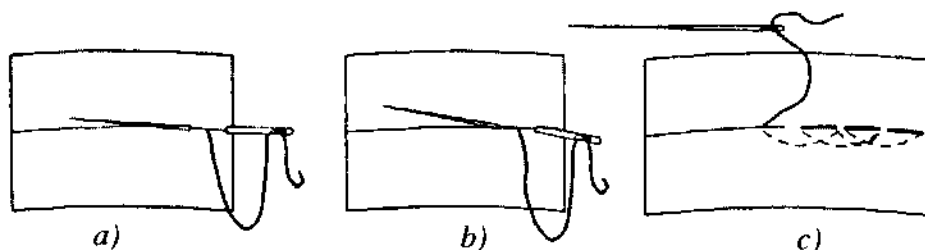
Khâu đột là hình thức dùng kim và chỉ khâu từng mũi lùi lại tạo mũi đột ở mặt phải và mũi chỉ giao nhau liên tục ở mặt trái vải.

Khâu đột gồm có khâu đột liền mũi (đột mau) và khâu đột chìm mũi (đột thưa).

b) Cách khâu

* *Khâu đột liền mũi* (hình 2.5)

– Lên kim cách mép vải 0,5 cm, xuống kim lùi lại 0,25 cm và lên kim về phía trước 0,25 cm, xuống kim đúng lỗ của mũi kim đầu tiên, lên kim về phía trước 0,25 cm. Cứ khâu như vậy cho đến hết hàng tạo đường khâu như may máy. Sau đó lại mũi, cắt chỉ.

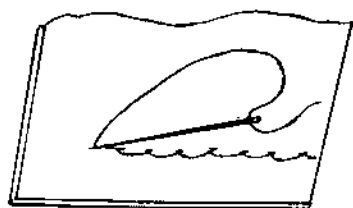


Hình 2.5. Khâu đột liền mũi

Ghi chú : Khoảng cách lên và xuống kim có thể nhỏ hơn. Theo tiêu chuẩn, 1 cm có $3 \div 4$ mũi khâu.

** Khâu đột chìm mũi (hình 2.6)*

Cách thực hiện như đột liền mũi, chỉ khác là xuống kim, không vào lỗ của mũi may trước mà chỉ tạo mũi chỉ nhỏ (hút mũi) ở mặt phải vải, còn ở mặt trái giống như mũi may máy.



Trong 1 cm có $2 \div 3$ mũi khâu.

Hình 2.6. Khâu đột chìm mũi

c) Yêu cầu kỹ thuật

Đường khâu phẳng, êm, không bị dúm, mũi khâu đều đặn.

d) Ứng dụng

– Khâu đột liền mũi : khâu chỗ đường vải chéo sợi, thay cho đường may máy khi không có máy may ...

– Khâu đột chìm mũi : dùng để đột nắp túi, cạnh túi coi, nẹp áo, cổ áo.

4. Khâu vắt (hình 2.7)

a) Khái niệm

Khâu vắt là cách khâu viền mép gấp vải, có mũi ngoài (ở mặt phải vải) lặn mũi ; phía trong khuất (mặt trái vải)

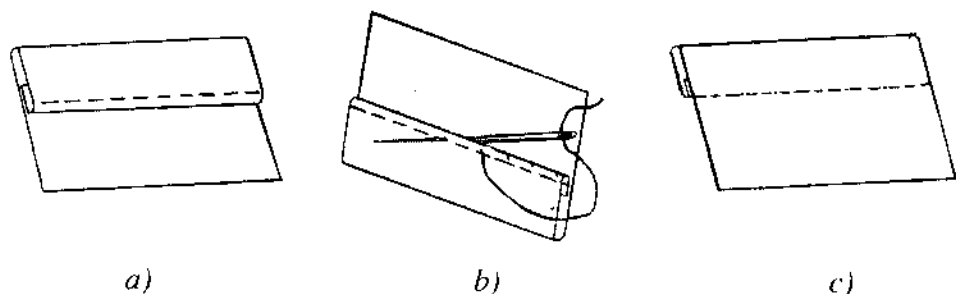
b) Cách khâu

** Khâu vắt mí gấp mép*

– Gấp gấu lần thứ nhất $0,5 \div 0,7$ cm, lần thứ hai bằng bản to gấu, lược cách đường gấp mép 0,3 cm (hình 2.7a).

– Tay trái cầm vải, mép gấp để ở phía trong người khâu. Khâu từ phải qua trái từng mũi một ở mặt trái vải.

– Lên kim từ dưới nếp gấp vải, xuống kim lấy $1 \div 2$ sợi vải của lớp vải dưới rồi đưa chéo kim lên qua nếp gấp, cách mũi trước $0,3 \div 0,5$ cm, rút chỉ chặt vừa phải để đường may phẳng. Tiếp tục thực hiện các mũi khác cho đến hết hàng.



Hình 2.7. Khâu vắt mí gấp mép

*** Khâu vắt nhân tự (khâu chữ V)**

Là đường khâu có hai đường may lặn mũi ở mặt phải vải và chỉ nối giữa hai hàng mũi may nằm chéo thành hình chữ V ở mặt trái vải.

– Cách khâu :

Gấp mép vải, lược cố định.

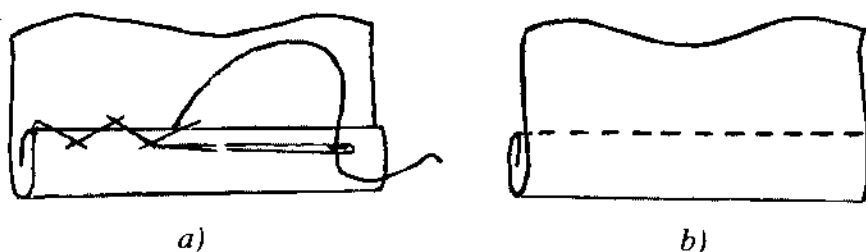
Khâu “lùi” từ trái sang phải, gấu quay về phía người khâu. Luồn mũi kim vào trong mép vải từ dưới lên, cách mép gấp 0,5 cm, lấy hai sợi vải ở lần vải dưới, rồi lấy hai sợi vải ở mép gấp (lần vải trên). Cứ tiếp tục thực hiện vắt mũi trên và mũi dưới nối tiếp và cách đều nhau cho đến hết hàng. Trong 1 cm có khoảng 1- 4 mũi khâu.

c) Yêu cầu kỹ thuật

Các mũi khâu cách đều, mặt phải lặn mũi, đường khâu êm, phẳng.

d) Ứng dụng

Khâu vắt dùng để vắt gấu, vắt ghim nẹp áo, cổ áo ...



Hình 2.8. Khâu vắt nhân tự

a) Mặt trái ; b) Mặt phải

5. Thừa khuyết

a) Khái niệm

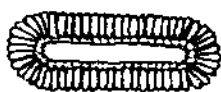
Thừa khuyết là hình thức dùng kim và chỉ với kiểu khâu đặc biệt để giữ chắc và che kín lỗ khuyết đã được bấm dứt, có bề rộng bằng đường kính của cúc áo.

Có 3 loại khuyết chỉ :

– Khuyết thường có hai bờ khép kín, đầu và cuối lỗ khuyết bằng nhau (hình 2.9a).

– Khuyết đầu đính bọ : khuyết có hai bờ thẳng, một đầu hơi lượn tròn, còn một đầu đính bọ (hình 2.9b).

– Khuyết đầu tròn : bờ khuyết hai bên khép kín, đầu khuyết tròn, đuôi khuyết có đính bọ (hình 2.9c).



a)



b)



c)

Hình 2.9. Các loại khuyết

b) Quy trình thừa khuyết

* Bỏ lỗ khuyết trên sản phẩm :

– Sơ mi, quần áo thông thường : Bỏ khuyết dọc ở giữa phần gấp nếp và đường giao khuỷ (áo nam bên trái, áo nữ bên phải).

– Sản phẩm vải dày, có nhiều lớp, thường bỏ ngang vuông góc với nếp.

– Chiều dài của khuyết xác định căn cứ vào đường kính của cúc :

+ Loại cúc dẹt, mỏng, chiều dài của khuyết nhiều hơn đường kính của cúc 0,1 cm.

+ Loại cúc dày, chiều dài của lỗ khuyết cần nhiều hơn đường kính cúc 0,2 cm.

* Chỉ khâu :

Chỉ thừa khuyết phải trơn, nhẵn. Cần lấy chỉ thừa vừa đủ một khuyết to hoặc 2 ÷ 3 khuyết nhỏ. Lấy chỉ dài quá dễ bị rối, lấy chỉ ngắn quá không đủ phải nối, khuyết sẽ xấu.

* May môi và giống khuyết đối với khuyết loại to và loại vừa (áo ký giả, veston ...) để khuyết được sẵn, chắc.

*** Thừa khuyết**

Cách cầm vải như hình 2.10.

Nên khâu hai mảnh (sợi) chỉ vào kim để thừa sẽ không bị xô lệch khi rút chỉ (xâu chỉ một mảnh chập đôi, nút thắt khuyết không đều vì chỉ bị xô lệch).

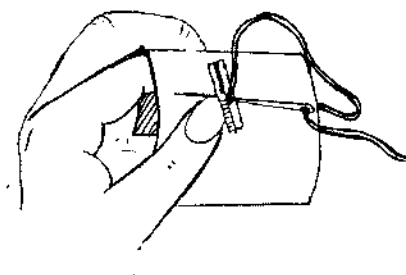
– Thừa khuyết thường (hình 2.11a,b)

+ Lên kim từ dưới vải lên, cách đường bấm khuyết $0,15 \div 0,2$ cm; xuống kim từ lỗ khuyết vào trong vải, lên kim cách đường bấm khuyết $0,15 \div 0,2$ cm sát với mũi vừa lên kim; quãng chỉ lên đầu kim chiều từ trái qua phải (hình 2.11a). Rút kim thẳng về phía lỗ khuyết tạo thành mũi thứ nhất.

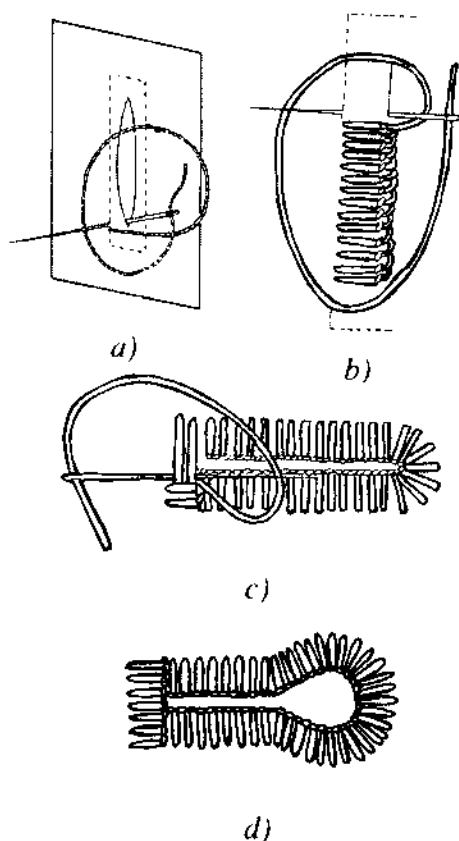
+ Tiếp tục thực hiện các mũi sau sát với mũi trước cho đến hết vòng khuyết (hình 2.11b). Kết thúc tại điểm xuất phát.

– Thừa khuyết đầu đính bộ (hình 2.11c).

Thực hiện như khuyết thường nhưng ở một đầu chặn 4 mũi chỉ chồng lên nhau, mỗi mũi bằng bề rộng khuyết. Dùng mũi viền hoa kết các mũi này thành con bộ.



Hình 2.10. Cách cầm vải thừa khuyết



Hình 2.11. Thừa khuyết

– Thừa khuyết đầu tròn (hình 2.11d). Thực hiện như khuyết đầu dính bọ, chỉ khác có một đầu cắt một khoảng tròn nhỏ (để cài cúc lớn).

c) Yêu cầu kỹ thuật

– Khuyết được thừa chắc chắn, mũi chỉ liên tiếp kề nhau, góc quay của khuyết tròn dạng tia mặt trời, cách đều mép.

– Độ căng của mũi chỉ thắt nút đều nhau.

d) Ứng dụng

– Khuyết thường và khuyết đầu dính bọ dùng cho quần áo thông thường.

– Khuyết đầu tròn dùng cho quần áo bằng len, dạ, có đệm lót, thừa qua nhiều lớp vải, khi cài cúc lỗ khuyết không bị tách ra.

6. Đính cúc (đơm nút)

a) Khái niệm

Đính cúc là dùng kim và chỉ đính cúc vào vị trí ứng với lỗ khuyết đã thừa.

Có nhiều loại cúc áo :

- Cúc áo không chân : gồm có cúc hai lỗ và cúc bốn lỗ ;
- Cúc áo có chân ;
- Cúc bấm.

b) Phương pháp đính cúc

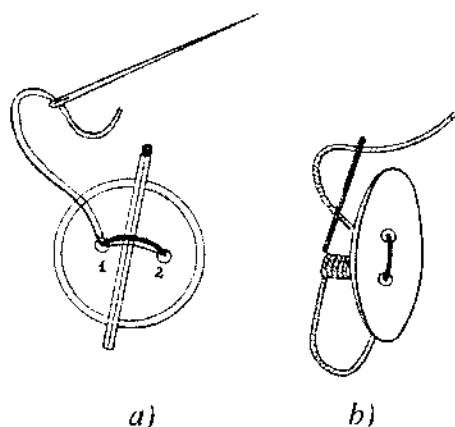
* Đánh dấu vị trí đính cúc so với hàng khuyết đã thừa.

* Đính cúc vào vị trí :

– Xâu chỉ 2 mảnh, tết nút một đầu.

Dấu nút chỉ vào giữa chân cúc ở mặt phải của quần áo.

– Lên kim qua lỗ cúc,



Hình 2.12. Đính cúc 2 lỗ

xuống kim qua lỗ thứ hai xuống dưới vải nẹp 3 ÷ 4 vòng chỉ để đính cúc với nẹp áo.

-- Chân cúc đính cao từ 0,2 đến 0,5 cm tùy theo loại cúc và loại vải quần áo. Sau đó, quần chân cúc cho đều, lại mũi phía mặt trái vải, cắt sát chỉ.

* Cách đính từng loại cúc :

- Cúc không chân 2 lỗ (hình 2.12a,b).

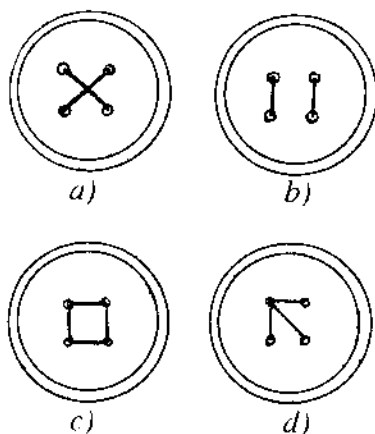
- Cúc không chân 4 lỗ (hình 2.13a, b, c, d).

Chú ý : Đính cúc có lỗ sao cho các đường chỉ trên hàng cúc có hướng giống nhau.

- Cúc có chân

+ Đặt chân cúc vào vị trí đính cúc.

Có thể cắt một miếng vải lót ở nẹp áo, dưới chân cúc.



Hình 2.13. Đính cúc 4 lỗ

Lên kim ngang đầu đính cúc, luôn kim từ lỗ này sang lỗ kia, xuống kim qua lớp vải nẹp rồi lên kim, kéo chỉ sát để cúc nằm im trên vải.

Tiếp tục giăng chỉ nhiều lần, cho đủ chắc rồi quần chân cúc. Lại mũi, cắt chỉ ở mặt trái vải.

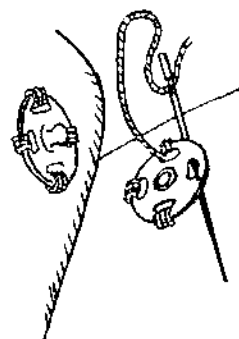
- Cúc bấm (hình 2.14)

Cúc bấm có hai phần :

+ Phần trên : chính giữa có lỗ trung.

+ Phần dưới : chính giữa có đầu tròn nhô lên.

Đặt từng phần của cúc vào vị trí đánh dấu. Ghim mỗi lỗ của cúc xuống vải bằng 3 ÷ 4 vòng chỉ.



Hình 2.14. Đính cúc bấm

c) Yêu cầu kỹ thuật

Cúc được đính chắc chắn, ứng với tâm lỗ khuyết để khi cài êm phẳng hoặc phần trên và phần dưới của cúc bấm khớp nhau.

d) Ứng dụng

- Cúc không chân, nhỏ, đính vào sơ mi, áo quần trẻ em.
- Cúc có chân, kích thước thường lớn hơn, đính vào áo khoác, veston ...
- Cúc bấm : Đính vào áo dài, áo bà ba ...

7. Đính móc

a) Khái niệm

Đính móc là dùng kim và chỉ đính 2 chi tiết của móc vào các vị trí cần thiết trên quần, váy, áo ...

b) Cách đính móc (đính móc ở cửa quần âu)

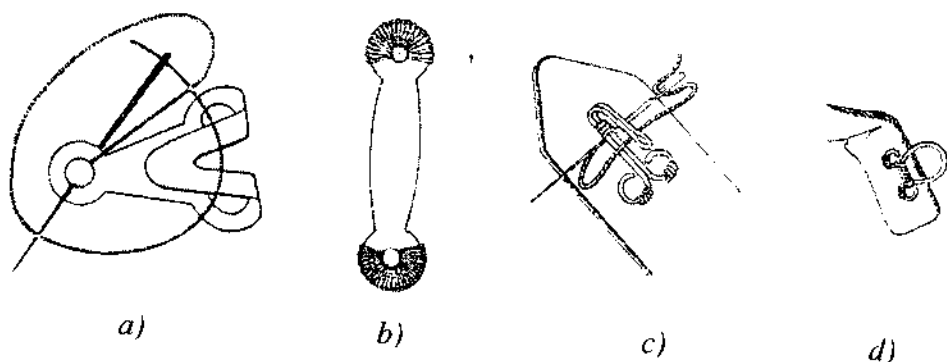
- Xác định vị trí đính móc.
- Đặt móc thẳng vào cửa quần bên phải vào đúng dấu đã xác định.
- Đặt móc tròn (có đầu móc) vào cửa quần bên trái.
- Đính móc theo hình 2.15 như đính khuy bấm.

c) Yêu cầu kỹ thuật

Mũi chỉ không xuyên qua mặt phải cạp quần, móc được đính chắc chắn, cân xứng, đầu cạp thẳng hàng.

d) Ứng dụng

Đính móc phía cạp trên phần khoá quần hoặc eo tà áo dài được đính khuy bấm, làm tăng độ bền và thuận tiện khi sử dụng.



Hình 2.15. Đính móc

8. Tắt bọ

a) Khái niệm

Là cách chằng bốn, năm lần chỉ ở hai bên góc xẻ tà áo, góc miệng túi áo quần rồi khâu mũi viền hoa hoặc quần ngang thành con bọ.

b) Cách thực hiện

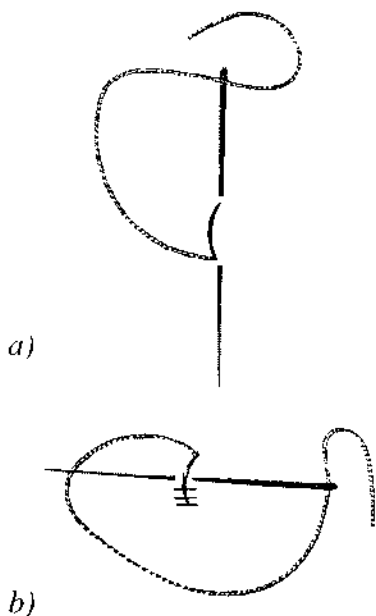
Cắm kim lên xuống 4, 5 lần chỉ, (độ dài của bọ tùy theo sản phẩm), sau đó quần ngang các sợi đó bằng lớp chỉ liền sát nhau hoặc thêu mũi viền hoa (veston).

c) Yêu cầu kỹ thuật

Các mũi chỉ khi quần phải xuống tới lần vải ở phía dưới cho chắc chắn, có độ bóng.

d) Ứng dụng

Giữ chắc các góc túi, góc xẻ tà áo và làm tăng vẻ đẹp cho sản phẩm.



Hình 2.16

CÂU HỎI CHƯƠNG II

1. Hãy nêu ý nghĩa của các đường khâu tay.
2. Trình bày khái niệm, cách thực hiện, yêu cầu kỹ thuật, ứng dụng của khâu lược, khâu chũi, khâu đột, khâu vắt.
3. Trình bày khái niệm, cách thực hiện, yêu cầu kỹ thuật, ứng dụng của thừa khuyết, đính cúc, móc, tắt bọ.
4. Để thực hiện các đường khâu tay đạt yêu cầu kỹ thuật cần có điều kiện gì ?

Chương III

THIẾT BỊ MAY

BÀI 1 - GIỚI THIỆU MỘT SỐ MŨI MAY

I- MŨI MAY THẮT NÚT

1. Khái niệm

Mũi may thắt nút là dạng mũi may được thực hiện bởi chỉ của kim và chỉ của ổ (thoi) tạo thành các nút thắt, thường liên kết với nhau ở giữa lớp nguyên liệu.

2. Ký hiệu : 300 (còn gọi là nhóm mũi may thắt nút)

Ký hiệu chung của các dạng mũi may gồm ba chữ số trong đó con số đầu đại diện cho nhóm mũi may, hai con số sau thể hiện dạng tết chỉ khác nhau của nhóm mũi may đó.

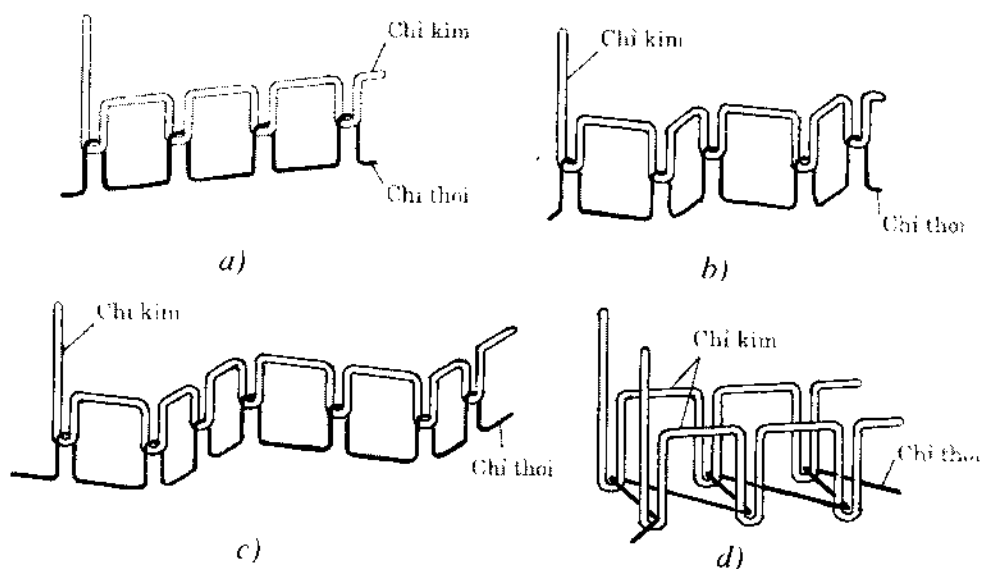
Trong đó :

- Số 3 : nhóm mũi may thắt nút.
- Số 00 : dạng tết chỉ của nhóm mũi may thắt nút.

Một số dạng mũi may thắt nút thường gặp :

- 301 : mũi may một kim, hai chỉ may đường may thẳng.
- 309 : mũi may hai kim, ba chỉ may đường may thẳng.
- 303 : mũi may ba kim, bốn chỉ may đường may thẳng.
- 304 : mũi may một kim, hai chỉ may đường may ziczac ...

3. Kết cấu



Hình 3.1. Mũi may thắt nút

a) Mũi may 301

c) Mũi may 308

b) Mũi may 304

d) Mũi may 309

4. Đặc tính

- Mũi may thắt nút rất bền chặt.
- Hình dạng mũi may của mặt trên và mặt dưới giống nhau, hướng tạo mũi may thực hiện được cả hai chiều, do đó rất thuận tiện cho quá trình công nghệ.
- Bộ tạo mũi của máy may thắt nút phức tạp chiếm nhiều không gian nên máy may cồng kềnh.
- Chỉ dưới bị giới hạn (phải đánh suốt) làm giảm năng suất máy.
- Đường may kém đàn hồi, dễ bị đứt khi kéo dẫn đường may, do vậy không thích hợp khi may loại vải có độ co giãn lớn.

5. Phạm vi ứng dụng

- Dùng cho các loại máy may trên các loại nguyên liệu dệt thoi và vải da nhưng ít dùng cho vải dệt kim và nguyên liệu có độ co giãn lớn.
- Dùng trong một số máy chuyên dùng (máy thừa khuyết, máy di bộ...).

II- MŨI MAY MÓC XÍCH ĐƠN

1. Khái niệm

Mũi may móc xích đơn là dạng mũi may được thực hiện bởi chỉ của kim tự tạo thành những móc xích khoá với nhau ở mặt dưới lớp nguyên liệu may.

2. Ký hiệu : 100 (còn gọi là nhóm mũi may móc xích đơn)

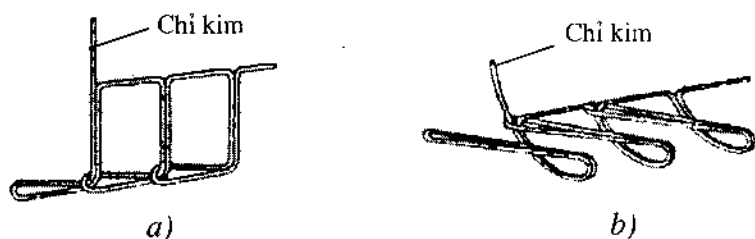
Trong đó :

- Số 1 : nhóm mũi may móc xích đơn.
- Số 00 : dạng tết chỉ của nhóm mũi may móc xích đơn.

Một số dạng mũi may móc xích đơn thường gặp :

- 101 : mũi may thẳng cơ bản.
- 103 : mũi may giấu mũi.
- 104 : mũi may một kim may đường may zíczắc...

3. Kết cấu



Hình 3.2. Mũi may móc xích đơn

a) Mũi may 101;

b) Mũi may 103

4. Đặc tính

– Đường may có độ đàn hồi lớn, do vậy thích hợp cho các nguyên liệu có độ co giãn lớn.

– Bộ tạo mũi may đơn giản, chiếm ít không gian, do đó máy có kết cấu gọn nhẹ.

– Độ bền của đường may thấp, mũi may rất dễ bị tuột chỉ.

– Hướng đường may chỉ thực hiện được một chiều do phụ thuộc vào hướng cò (móc).

5. Phạm vi ứng dụng

– Dùng trong các máy may đường thẳng (mũi may 101) nhưng ít được dùng trong may mặc vì độ bền của đường may kém.

– Dùng trong các máy chuyên dùng : máy khâu miệng bao, máy đính cúc, máy may vạt giấu mũi (dùng mũi may 103).

III- MŨI MAY MÓC XÍCH KÉP

1. Khái niệm

Mũi may móc xích kép là dạng mũi may do chỉ của kim cùng với chỉ của cò (móc) khoá với nhau thành những móc xích nằm phía dưới lớp nguyên liệu.

2. Ký hiệu: 400 (còn gọi là nhóm mũi may móc xích kép)

Trong đó:

– Số 4 : nhóm mũi may móc xích kép.

– Số 00 : dạng tết chỉ của nhóm mũi may móc xích kép.

Một số dạng mũi may móc xích kép thường được sử dụng :

– 401 : mũi may dùng may đường thẳng cơ bản.

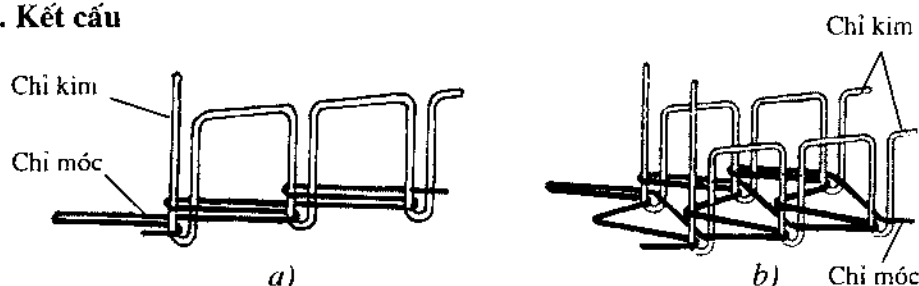
– 402 : mũi may hai chỉ kim, một chỉ móc.

– 403 : mũi may ba chỉ kim, một chỉ móc.

– 404 : mũi may may đường zigzắc (dạng tết chỉ giống mũi may 401).

– 406 : mũi may hai chỉ kim một chỉ móc (dạng tết chỉ khác mũi may 402).

3. Kết cấu



4. Đặc tính

- Mũi may có độ đàn hồi lớn, thích hợp cho việc may các nguyên liệu có độ đàn hồi lớn.
- Bộ tạo mũi của máy may đơn giản chiếm ít không gian, thiết bị đơn giản, gọn nhẹ.
- Chỉ dưới không bị giới hạn.
- Mũi may có độ bền ổn định.
- Đường may chỉ thực hiện được một chiều do hướng đường may bị phụ thuộc vào hướng cò.
- Lượng chỉ tiêu hao cho nhóm mũi may lớn.

5. Phạm vi ứng dụng

- Dùng trong máy may đường thẳng cho tất cả các loại nguyên liệu, đặc biệt cho các máy may nhiều đường thẳng song song trên nguyên liệu có độ đàn hồi lớn.
- Dùng trong một số loại máy may chuyên dùng (may cạp quần, may gấu áo...).

IV- MŨI MAY VẮT SỔ

1. Khái niệm

Mũi may vắt sổ là dạng mũi may được phát triển từ dạng mũi may móc xích dùng chỉ kim liên kết với không, một hoặc hai chỉ móc tạo thành những móc xích liên kết với nhau ở mặt trên, mặt dưới và mép của nguyên liệu.

2. Ký hiệu: 500 (còn gọi là nhóm mũi may vắt sổ)

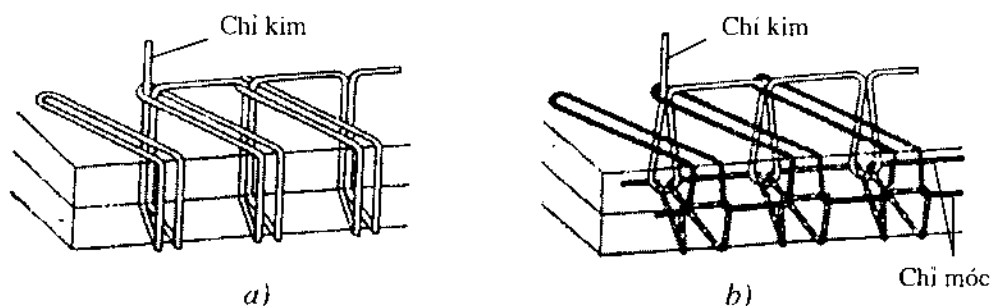
Trong đó:

- Số 5 : nhóm mũi may vắt sổ.
- Số 00 : dạng tết chỉ của nhóm mũi may vắt sổ.

Một số dạng mũi may vắt sổ thường gặp :

- 501 : dạng mũi may chỉ có một chỉ kim không có chỉ cò. Đây là dạng mũi may đơn giản nhất trong nhóm mũi may vắt sổ.
- 503 : dạng mũi may hai chỉ (một chỉ kim và một chỉ móc).
- 504 : dạng mũi may có ba chỉ (một chỉ kim và hai chỉ móc) .

3. Kết cấu



Hình 3.4. Mũi may vắt sổ

a) Mũi may 501;

b) Mũi may 504

4. Đặc tính

- Độ đàn hồi của mũi may lớn, do vậy thích hợp cho các loại nguyên liệu.
- Bộ tạo mũi đơn giản, chiếm ít không gian.
- Chỉ dưới không bị giới hạn.
- Dạng mũi may có thể sử dụng để bọc mép cắt của sản phẩm.
- Thiết bị đòi hỏi cơ cấu xén mép.
- Hướng đường may chỉ thực hiện được một chiều do phụ thuộc vào hướng của cò, đường may chỉ thực hiện được ở mép của chỉ tiết sản phẩm.

5. Phạm vi ứng dụng

- Đường may vắt sổ dùng để bọc mép cắt, cuốn mép các chỉ tiết cắt của sản phẩm cho tất cả các loại nguyên liệu.
- Dùng kết hợp với loại mũi may khác may trên nguyên liệu có độ co giãn lớn.

V- MŨI MAY CHÂN ĐIỀU

1. Khái niệm

Mũi may chân điều là dạng mũi may được phát triển dựa trên dạng mũi may móc xích kép nhưng có thêm cơ cấu móc chỉ phụ nằm ở phía trên lớp nguyên liệu để tạo thành đường chỉ điều phía trên.

2. Ký hiệu : 600 (còn gọi là nhóm mũi may chân, điều)

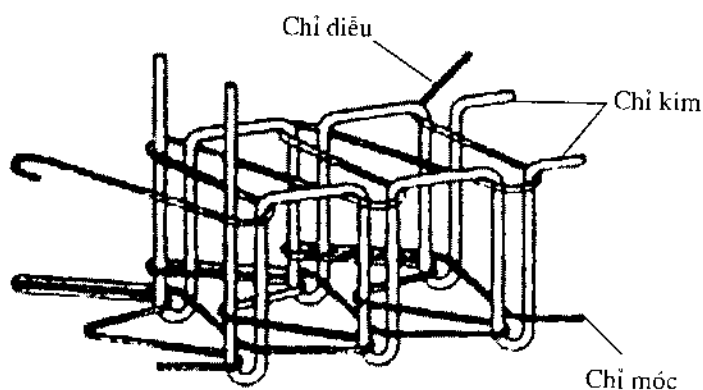
Trong đó :

- Số 6 : nhóm mũi may chân điều.
- Số 00 : dạng tết chỉ của nhóm mũi may chân điều.

Một số dạng mũi may chân điều thường gặp :

- 601 : mũi may một kim, ba chỉ.
- 602, 603 : mũi may hai kim, bốn chỉ.
- 605 : mũi may ba kim, năm chỉ.

3. Kết cấu



Hình 3.5. Mũi may chân điều
(mũi may 602)

4. Đặc tính

- Dạng mũi may chân điều là dạng mũi may phức tạp, độ đàn hồi của mũi may lớn.
- Độ bền của mũi may ổn định.
- Chỉ dưới và chỉ điều không bị giới hạn.
- Lượng chỉ tiêu hao lớn.
- Dạng mũi may chân điều có chỉ liên kết ngang so với hướng đường may nên tạo cho đường may có độ bền theo cả hướng đường may và hướng vuông góc với đường may.

5. Phạm vi ứng dụng

– Do đường may có chỉ liên kết theo hướng ngang nên có thể kết nối được các mảnh vải khi mép cắt của chúng ở cạnh nhau.

-- Đường may có thể sử dụng làm đường trang trí trên sản phẩm.

- Nhóm mũi may được sử dụng nhiều cho vải dệt kim.

BÀI 2 - MÁY MAY BẰNG MỘT KIM

I- CẤU TẠO CHUNG

1. Cấu tạo chung của máy may công nghiệp

Máy may là loại máy dùng kim và chỉ thông qua cơ cấu máy để thực hiện đường may.

Hình 3.6 là hình dáng cấu tạo chung của máy may công nghiệp. Máy may công nghiệp gồm những bộ phận sau :

– *Đầu máy* : là phần quan trọng nhất của máy may được thiết kế nhằm đảm bảo yêu cầu công nghệ cụ thể.

– *Bàn máy* : là phần đỡ đầu máy và là nơi làm việc của người công nhân thường được làm bằng gỗ dán ép nhằm tránh cong vênh và giảm tiếng ồn khi làm việc.

– *Chân máy* : là phần đỡ bàn máy và tạo độ cao cần thiết cho người công nhân làm việc. Chân máy đúc bằng gang hoặc thép hàn, có thể điều chỉnh độ cao cho phù hợp với người sử dụng.

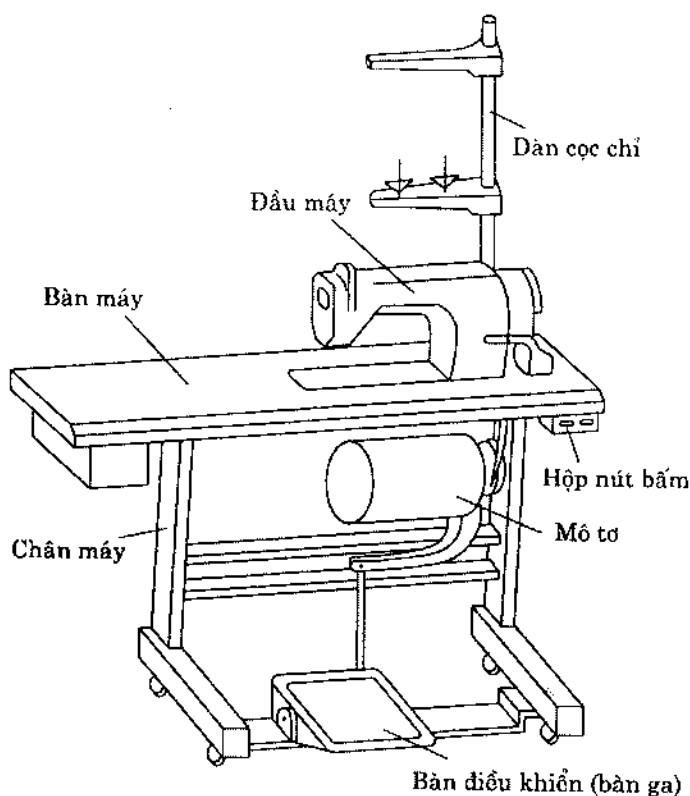
– *Mô tơ* : dùng truyền chuyển động quay cho đầu máy, có thể sử dụng điện một pha hoặc ba pha. Động cơ được khởi động trước khi may và chạy liên tục suốt thời gian mở máy. Chuyển động quay của trục động cơ được truyền cho máy thông qua cơ cấu truyền động.

– Phần bàn máy, chân máy, mô tơ máy đã được chuẩn hóa thành một số loại nhất định, do vậy khi nghiên cứu các loại máy khác nhau ta chỉ nghiên cứu đến phần đầu máy. Phần đầu máy thường được chia làm hai phần :

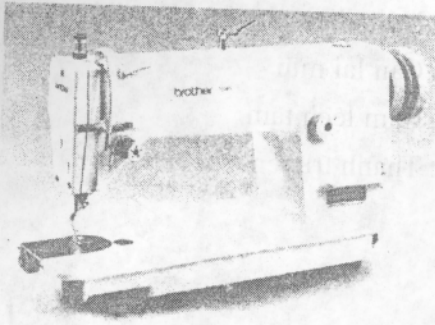
- Phần thân máy thường được đặt nổi trên bàn máy, bên trong chứa các cơ cấu: trục chính, trụ kim, cần gạt chỉ, hệ thống phân phối chuyển động đến các khu vực khác.

- Phần đế máy là phần thao tác công nghệ chứa các bộ phận tạo mũi: trục ổ, cơ cấu đẩy nguyên liệu... Phần đế máy có ba dạng chính :

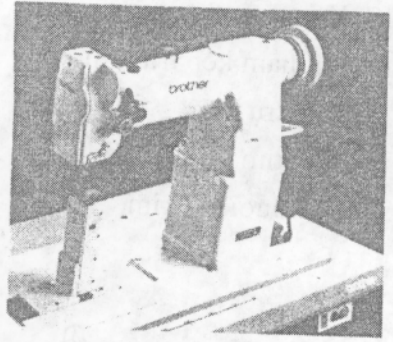
- *Máy may đế phẳng* (hình 3.7a) : Phần đế máy có dạng mặt phẳng dùng may các chi tiết sản phẩm có thể trải ra trên mặt phẳng.
- *Máy may đế trụ đứng* (hình 3.7b) : Phần đế máy có dạng trụ tròn vuông góc với phần thân máy, dùng may các chi tiết ống mà đường may song song với trục ống. Loại máy này chủ yếu sử dụng trong may giấy da.
- *Máy may đế trụ ngang* (hình 3.7c) : Phần đế máy có dạng trụ tròn nằm ngang, dùng may các chi tiết ống mà đường may vuông góc với trục ống. Ví dụ : may cặp quần, may cửa tay, may gấu quần...



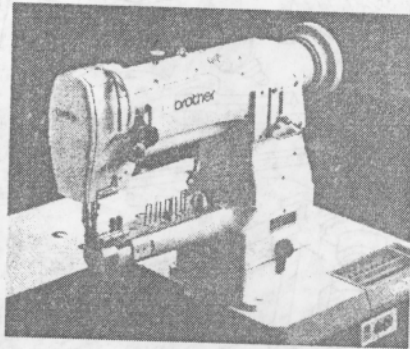
Hình 3.6. Cấu tạo chung máy may công nghiệp



a)



b)



c)

Hình 3.7. Các dạng đế máy

a) Máy may đế phẳng ; b) Máy may đế trụ đứng ; c) Máy may đế trụ ngang

2. Cấu tạo của máy may bằng một kim Juki - DDL 5530

a) Cấu tạo (hình 3.8)

1. Bánh đà
2. Trụ chính
3. Bánh răng
4. Bánh răng
5. Bánh răng
6. Bánh răng
7. Trụ ổ
8. Ổ móc
9. Trụ nâng răng cưa
10. Trụ đẩy răng cưa
11. Răng cưa
12. Cần gạt chỉ
13. Núm điều chỉnh lực ép chân vịt
14. Đai ốc hãm
15. Trụ chân vịt
16. Lò xo

-
- This technical drawing illustrates a mechanical assembly, possibly a pump or engine component, shown in a perspective view. The assembly is composed of several interconnected parts, each labeled with a number from 1 to 25. The main structural frame is indicated by 1 and 2. A central shaft (3) is connected to a gear (4) and a crank (5). The crank is linked to a connecting rod (6) and a piston (7). The piston is housed within a cylinder (8). A valve mechanism (9) is shown at the bottom of the cylinder. A cam (10) is connected to a valve (11). A spring (12) is used to return the valve. A piston rod (13) is connected to a piston (14). A connecting rod (15) links the piston to a crank (16). A cam (17) is connected to a valve (18). A spring (19) is used to return the valve. A piston rod (20) is connected to a piston (21). A connecting rod (22) links the piston to a crank (23). A cam (24) is connected to a valve (25). A spring (26) is used to return the valve. The drawing shows the internal components and their relative positions, with dashed lines indicating hidden parts.

44

b) Nguyên lý hoạt động của một số cơ cấu

– *Trụ kim* : Mô tơ truyền chuyển động cho trục chính (2) qua cơ cấu tay quay thanh truyền tạo chuyển động cho kẹp trụ kim (19), trụ kim (20) chuyển động lên xuống theo chuyển động của kẹp trụ kim.

– *Cần gạt chỉ* : Chuyển động quay tròn của trục chính (2) qua tay quay tạo chuyển động cho cần gạt chỉ (12).

– *Ổ móc* : Chuyển động quay tròn của trục chính (2) truyền qua hai cặp bánh răng còn xoắn (3), (4) và (5), (6) tạo chuyển động quay tròn cho trục ổ (7), ổ móc (8).

-- *Chuyển động răng cưa* : Chuyển động của răng cưa là tổng hợp của hai chuyển động :

+ Chuyển động nâng hạ của răng cưa : Chuyển động quay tròn của trục chính, qua cam lệch tâm (24) tới thanh truyền trục nâng (25), tạo chuyển động lắc cho trục (9) nhờ con trượt biến chuyển động lắc thành chuyển động nâng hạ của răng cưa (11).

+ Chuyển động đẩy của răng cưa : Chuyển động quay tròn của trục chính qua cam lệch tâm (24), thanh truyền, tới trục đẩy (10) tạo chuyển động đẩy cho răng cưa (11).

– *Cơ cấu ép nguyên liệu* : Cơ cấu này bao gồm trục bàn ép (chân vịt) (15), lò xo (16), kẹp trục chân vịt (17), đai ốc hãm (14) và núm điều chỉnh lực ép (13).

II- CÁCH SỬ DỤNG VÀ BẢO DƯỠNG

1. Hiệu chỉnh

Trước khi sử dụng máy ta cần hiệu chỉnh máy phù hợp để đạt được mũi may chuẩn.

Đối với máy may bằng một kim, thông thường ta phải hiệu chỉnh độ cao của trụ kim, mối quan hệ giữa kim và mỏ móc, lượng dầu bôi trơn.

a) Độ cao trụ kim

Với máy may bằng một kim có thể sử dụng được hai loại kim có ký hiệu là kim DA và kim DB. Trên trụ kim lần lượt từ đầu lắp kim đến vít hãm

keo trụ kim (18) có khắc bốn vạch A, B, C, D để xác định độ cao trụ kim và quan hệ giữa kim và mỏ móc. Điều chỉnh độ cao trụ kim theo các bước sau :

- Tháo vít ở phía đầu máy của lớp vỏ máy, tháo vỏ máy ở phía đầu máy.

- Quay bánh đà cho kim xuống đến vị trí thấp nhất, mở vít hãm kẹp trụ kim (18). Điều chỉnh trụ kim sao cho vạch A trùng mép dưới bạc dưới trụ kim (21) khi sử dụng kim DB và vạch C khi sử dụng kim DA, sau đó vặn chặt vít hãm kẹp trụ kim.

b) Quan hệ kim móc

- Quay bánh đà cho kim từ vị trí thấp nhất đi lên sao cho vạch B trùng với mép dưới bạc dưới trụ kim khi sử dụng kim DB và vạch D khi sử dụng kim DA.

- Nới lỏng vít hãm trên trục ổ, điều chỉnh mỏ móc nằm ngay tâm kim khi nhìn từ phía đầu máy. Khoảng cách giữa kim và mỏ móc là 0,04 - 0,1 mm khi nhìn chính diện. Sau đó vặn chặt vít hãm trục ổ.

c) Lượng dầu bôi trơn

Dầu bôi trơn được đổ vào bể chứa dầu từ 0,5 - 0,6 lít nằm trong giới hạn hai vạch High và Low trong bể chứa. Khi đổ dầu vào bể dầu không được đổ trên vạch High và khi dầu đã ở dưới mức Low cần đổ thêm dầu vào bể chứa dầu. Lượng dầu trong bể sẽ được bơm đến vị trí cần bôi trơn: ổ máy, trụ kim, ... Việc điều chỉnh lượng dầu bôi trơn được điều chỉnh nhờ các vít trên trục máy. Tùy theo từng loại máy, hãng chế tạo sẽ hướng dẫn cách điều chỉnh lượng dầu phù hợp đến từng cơ cấu.

2. Sử dụng máy may

a) Lắp kim

- Chọn loại kim phù hợp với máy, nguyên liệu may, chỉ may.

- Nới lỏng vít hãm kim, đưa kim mới vào sao cho rãnh dài của kim đặt đúng hướng(tùy thuộc vào hướng của thoi là hướng trái hay hướng phải) và đẩy kim lên hết rãnh của trụ kim.

- Vặn chặt vít hãm kim.

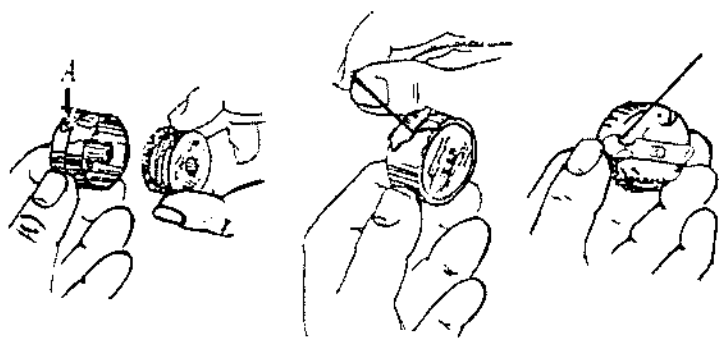
b) Cuốn chỉ vào suốt

Đối với máy may công nghiệp, chỉ được cuốn vào suốt cùng quá trình may. Khi bắt đầu may chưa có chỉ suốt thì cần cuốn chỉ vào suốt. Cần chú ý khi cuốn chỉ vào suốt phải nâng chân vịt (bàn ép), tránh chân vịt chạm vào răng cưa làm mòn răng cưa và chân vịt.

c) Lắp suốt vào thoi (hình 3.9)

- Lắp suốt chỉ vào thoi sao cho khi kéo chỉ, suốt quay thuận theo mẹ thoi.

- Kéo đầu chỉ sau khi lắp suốt vào thoi để kiểm tra chiều quay của suốt và lực căng của chỉ.



Hình 3.9. Lắp suốt vào thoi

d) Mắc chỉ trên

Với mỗi loại máy đường đi của chỉ trên là khác nhau, nhưng chúng có chung nguyên tắc sau :

- Đầu tiên chỉ qua các chi tiết dẫn chỉ, nhằm định hướng cho đường đi của chỉ. Các chi tiết dẫn chỉ được nhà chế tạo ấn định để đạt được mũi may tiêu chuẩn.

- Tiếp theo, chỉ đi qua chi tiết kẹp chỉ, thường là cụm đồng tiền hoặc lò xo lá tạo lực căng cho chỉ.

- Chỉ đi qua cơ cấu điều hoà chỉ (cần giặt chỉ) dùng để cung cấp và thu hồi lượng chỉ tương ứng trong quá trình tạo mũi may.

Chỉ qua chi tiết dẫn chỉ và xuyên qua kim.

e) Điều chỉnh chiều dài mũi may

Tăng chiều dài mũi may : xoay núm điều chỉnh (22) tới con số yêu cầu của chiều dài mũi may chạm vào vạch dấu ghi trên máy. Con số ghi trên núm tính bằng milimet.

Khi muốn giảm chiều dài mũi may : Trước tiên tay trái ấn cần lại mũi (23) xuống và giữ nguyên vị trí đó, tay phải xoay núm (22) đến vị trí yêu cầu của mũi may.

g) Điều chỉnh lực căng của chỉ

– Điều chỉnh độ căng chỉ trên (chỉ kim) : Điều chỉnh độ căng chỉ trên bằng núm điều chỉnh của cụm đồng tiền. Xoay núm điều chỉnh theo chiều kim đồng hồ thì lực căng chỉ tăng lên. Xoay núm ngược chiều kim đồng hồ lực căng chỉ trên giảm.

– Điều chỉnh lực căng chỉ dưới (chỉ suốt) : Điều chỉnh lực căng chỉ suốt bằng cách xoay vít me thoi, vít xoay theo chiều kim đồng hồ thì lực căng chỉ dưới tăng; ngược lại vít xoay ngược chiều kim đồng hồ, lực căng chỉ dưới giảm.

h) Điều chỉnh lực ép chân vịt (bàn ép)

Nới lỏng đai ốc hãm (14) xoay núm điều chỉnh lực ép (13) theo chiều kim đồng hồ lực ép tăng, xoay ngược chiều kim đồng hồ lực ép chân vịt giảm. Sau khi điều chỉnh lực ép đạt yêu cầu, vặn chặt đai ốc hãm.

3. Một số chú ý khi sử dụng máy

- Không cho máy hoạt động khi lượng dầu trong bể thiếu.
- Không để tay ở gần kim khi máy đang hoạt động hay máy vẫn đang ở nút ON.
- Không để ngón tay trong nắp che cần gạt chỉ khi máy đang hoạt động.
- Khi ấn nút ON để khởi động máy cần nghe tiếng động cơ chạy đều mới thực hiện đường may.
- Khi cần nghiêng đầu máy hoặc tháo đai truyền cần tắt máy (ấn nút OFF).
- Ấn nút OFF khi ra khỏi máy.

4. Bảo dưỡng máy may

Sau một ngày làm việc máy bị bẩn do bụi vải, chỉ ... rơi vào khe rãnh của máy làm cho một số bộ phận khó chuyển động, gây rơ mòn và hỏng hóc máy. Vì vậy sau mỗi ngày làm việc phải vệ sinh máy sạch sẽ. Trước khi lau chùi máy cần tắt máy (ấn nút OFF và chờ mô tơ tắt hẳn). Hằng ngày cần lau sạch hai bộ phận sau:

+ Ổ thoi : Đưa kim lên vị trí cao nhất, lật đầu máy lên, tháo thoi máy ra khỏi ổ và dùng giẻ mềm lau sạch bụi bẩn cùng đầu máy. Sau khi lau sạch lắp lại ổ cẩn thận đúng thứ tự.

+ Răng cưa : Tháo tấm kim (mặt nguyệt) bằng cách tháo hai vít của tấm kim, lấy tấm kim ra, phía dưới tấm kim là răng cưa. Lau sạch răng cưa và mặt sau của tấm kim. Lắp tấm kim, trước khi vặn chặt hai vít của tấm kim cần cho kim xuống vị trí xuyên qua lỗ của tấm kim, kim phải đi qua chính giữa lỗ tấm kim.

– Lau sạch sẽ phần vỏ đầu máy và bàn máy.

– Lót một miếng vải dày phía dưới chân vịt, cho kim xuống vị trí thấp nhất, hạ chân vịt để tránh gãy kim và mòn răng cưa, chân vịt.

Chú ý : Khi lau máy phải chọn vải mềm, dễ thấm dầu máy.

BÀI 3 - MÁY MAY BẰNG HAI KIM

I. CẤU TẠO CHUNG

1. Giới thiệu chung

Máy may bằng hai kim là loại máy may dùng hai chỉ kim và hai chỉ thoi thực hiện hai đường may thất nút song song với nhau. Dựa vào mối quan hệ hai kim ta có hai loại máy may hai kim :

– Máy may có hai kim cùng gắn trên một trụ kim. Khi thực hiện đường may hai kim chuyển động đồng thời nên ta chỉ thực hiện được đường may thẳng song song.

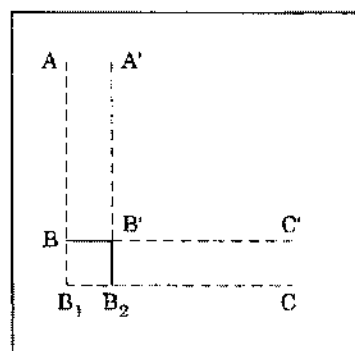
– Máy may có hai kim gắn trên hai trụ kim riêng biệt. Khi thực hiện đường may bằng loại máy này ta có thể dùng một trong hai kim và thực hiện đường may như máy may bằng một kim. Loại máy may này có thể thực hiện may đường cong hoặc may góc.

Ví dụ : Thực hiện may song song đoạn AB_1C và đoạn $A'B'C'$ (hình 3.10).

– Tiến hành may hai kim đoạn AB và $A'B'$.

– Cho kim 1 may đoạn $A'B'$ dừng lại và tiếp tục cho kim 2 may tiếp đoạn BB_1 , quay góc may đoạn B_1B_2 .

– Điều khiển cho kim 1 cùng hoạt động với kim 2 thực hiện đoạn may B_2C và $B'C'$.



Hình 3.10

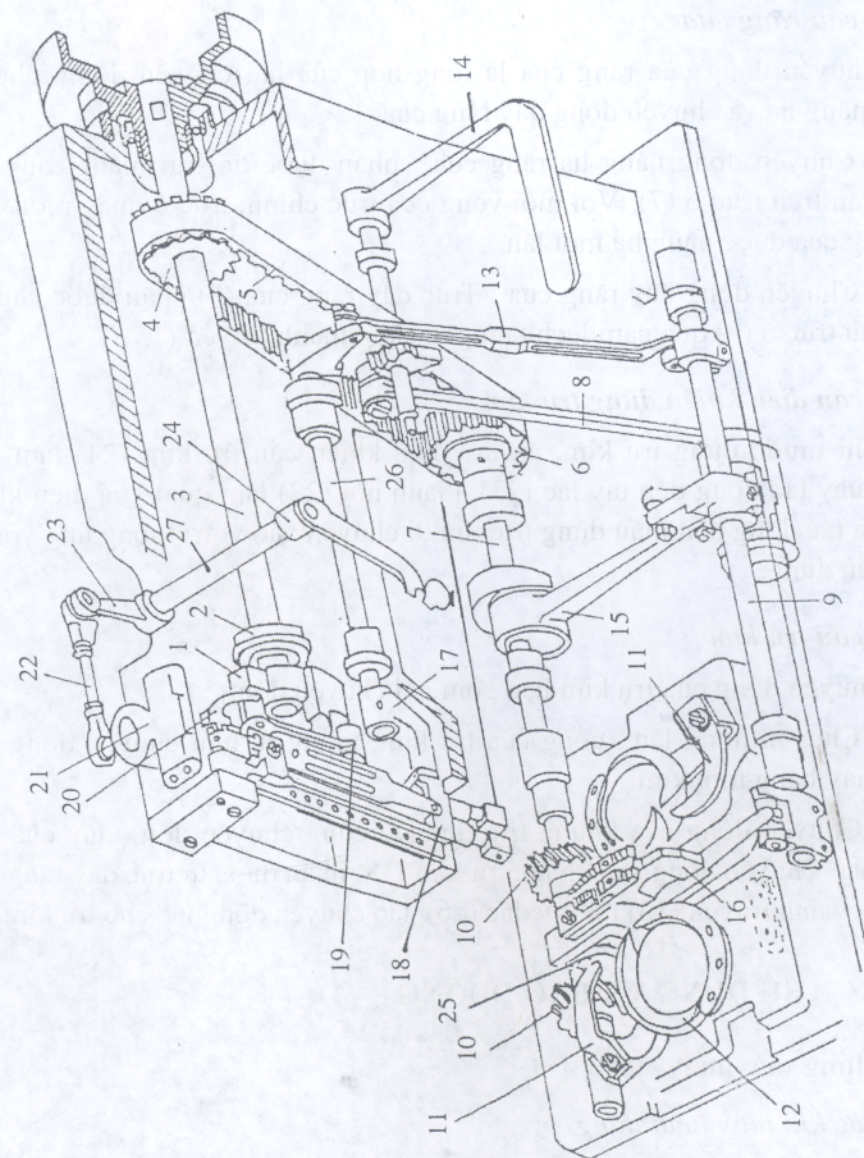
Nguyên lý hoạt động của máy may hai kim gắn trên cùng một trụ kim tương tự như máy may bằng một kim, vì vậy trong bài này ta chỉ nghiên cứu đến máy may bằng hai kim có hai trụ kim riêng biệt. Đặc điểm chung của loại máy này :

- Loại vật liệu may : vải trung bình hoặc vải nặng.
- Khoảng cách giữa hai kim : có thể điều chỉnh được.
- Chuyển đẩy vải : bằng kim cùng răng cưa, chân vịt.
- Trụ ổ móc thẳng đứng.

2. Cấu tạo máy may hai kim Juki LH – 1182 (hình 3.11)

- | | |
|---------------------|---------------------|
| 1. Tay quay | 10. Bánh răng ổ |
| 2. Vòng bì trước | 11. Tay đòn mở thoi |
| 3. Trụ chính | 12. Ổ móc |
| 4. Puli răng | 13. Thanh truyền |
| 5. Dây đai | 14. Cân lại mũi |
| 6. Puli răng | 15. Thanh truyền |
| 7. Trụ ổ | 16. Răng cưa |
| 8. Thanh nối | 17. Tay lắc trụ kim |
| 9. Trụ đẩy răng cưa | 18. Khung trụ kim |

- | | |
|--------------------|--------------------------------|
| 19. Thanh truyền | 24. Tay gạt điều khiển trụ kim |
| 20. Cần gạt chỉ | 25. Cam nâng răng cưa |
| 21. Giá điều khiển | 26. Trục lắc |
| 22. Thanh nối | 27. Trục |
| 23. Tay lắc | |



Hình 3.11. Cấu tạo máy may bằng hai kim JUKI – LH1182

a) Ổ móc

Động cơ truyền chuyển động cho trục chính (3) qua bộ truyền đai với puli răng (4), (6) và dây đai (5) truyền chuyển động cho trục ổ (7). Hai bánh răng ổ (10) gắn trên trục ổ (7) đã truyền chuyển động cho ổ móc. Với mỗi vòng quay trục ổ (7) thì ổ móc quay hai vòng.

b) Cơ cấu răng cưa

Chuyển động của răng cưa là tổng hợp của hai chuyển động, chuyển động nâng hạ và chuyển động đẩy răng cưa.

– Chuyển động nâng hạ răng cưa : nhận được do cam nâng răng cưa (25) gắn trên trục ổ (7). Với mỗi vòng của trục chính, trục ổ quay một vòng và răng cưa được nâng hạ một lần.

– Chuyển động đẩy răng cưa : Trục đẩy răng cưa (9) nhận được chuyển động từ trục ổ (7) qua cam lệch tâm gắn cùng thanh truyền (15).

c) Cơ cấu điều khiển dừng trụ kim

Khi muốn dừng trụ kim, ấn tay điều khiển cần trụ kim (24) làm trục (27) quay tác động đến tay lắc (23), thanh nối (22) làm quay giá điều khiển (21) và tác động đến mẫu dừng trụ kim di chuyển vào vị trí tương ứng với trụ kim cần dừng.

d) Cơ cấu trụ kim

Chuyển động của trụ kim bao gồm hai chuyển động :

– Chuyển động lên xuống của trụ kim, tương tự như chuyển động của máy may bằng một kim.

– Chuyển động của khung trụ kim(18) cùng chuyển động đẩy của cầu răng cưa. Chuyển động của khung trụ kim (18) nhận được từ trục đẩy răng cưa (9) qua thanh truyền (13) tới trục lắc (26), tạo chuyển động lắc cho trụ kim.

II- CÁCH SỬ DỤNG VÀ BẢO DƯỠNG

1. Sử dụng máy may

a) Trước khi máy hoạt động

– Kiểm tra bước chuyển của răng cưa và trụ kim : Máy may có trụ kim cùng tham gia chuyển đẩy vải, do vậy bước đẩy của trụ kim và răng cưa phải

đồng bộ, lỗ của mặt nguyệt (tám kim) phải đủ lớn để tránh gây kim. Để kiểm tra, đầu tiên ta chọn chiều dài mũi may là 0 mm, quay bánh đà từ từ và quan sát kim qua chính giữa của lỗ mặt nguyệt, tiếp theo chọn chiều dài mũi may là 4 mm, quay bánh đà và quan sát chuyển động đồng bộ giữa trụ kim và răng cưa, kim phải qua lỗ của mặt nguyệt.

– Kiểm tra khoảng cách từ trụ kim đến chân vịt (bàn ép). Khoảng cách từ trụ kim đến chân vịt phải đúng tiêu chuẩn. Nếu khoảng cách này nhỏ, khi lại mũi ở vị trí lớn nhất, răng cưa đâm vào mặt nguyệt gây bỏ mũi hoặc gây kim. Nếu khoảng cách này lớn, khi mũi may có chiều dài lớn, răng cưa cũng đâm vào mặt nguyệt gây gãy kim hoặc bỏ mũi khi may.

b) Khi máy hoạt động

Sử dụng máy may hai kim tương tự như máy may bằng một kim. Chú ý khi cần dừng một trụ kim ta phải ấn tay điều khiển dừng trụ kim chính xác và trụ kim phải ăn khớp ở vị trí dừng thì mới tiếp tục may mũi tiếp theo bằng một kim còn lại. Vị trí dừng của trụ kim bao giờ cũng nằm phía trên chân vịt.

2. Bảo dưỡng máy may

- Lau máy sạch sẽ, che đậy máy sau một ngày làm việc.
- Lượng dầu bôi trơn trong máy phải đầy đủ.
- Tắt nguồn điện của máy khi ra khỏi máy.

BÀI 4 - MÁY VẮT SỔ

I- CẤU TẠO CHUNG

Máy may vắt sổ là máy may thực hiện đường may vắt sổ. Máy may vắt sổ thực hiện:

- Tạo đường may bao mép cắt nguyên liệu may, tránh tuột sợi.
- May ráp các đường bao ngoài của sản phẩm dệt kim.

Đặc điểm của máy vắt sổ là chỉ thực hiện đường may ở gần mép cắt của chi tiết sản phẩm. Các cụm chi tiết của máy vắt sổ cơ bản giống như máy may về chức năng và nhiệm vụ. Một số cơ cấu của máy may vắt sổ :

1. Cơ cấu trụ kim

– Kim máy : Ký hiệu của kim máy vắt sổ là DC. Nhìn chung cấu tạo của kim máy vắt sổ giống như kim máy may thông thường nhưng nếu hai kim có cùng đường kính thân kim thì kim vắt sổ có phần mũi kim dài hơn kim may thông thường nhưng toàn bộ chiều dài kim thì ngắn hơn kim máy may thông thường.

– Trụ kim :

+ Hành trình hoạt động của trụ kim ngắn hơn so với các loại máy may khác.

+ Trụ kim chuyển động tịnh tiến theo phương nghiêng một góc $23 - 30^\circ$ so với mặt phẳng thẳng đứng.

+ Nếu trụ kim gắn một kim, vị trí lắp kim thường nằm ngay trên trụ kim. Nếu trụ kim gắn hai kim phải có giá bắt kim, khi khoảng cách hai kim thay đổi thì phải thay giá bắt kim, mặt nguyệt, chân vịt đồng bộ.

2. Cơ cấu cò (móc)

Bao gồm cơ cấu móc chỉ trên và cơ cấu móc chỉ dưới, tùy thuộc vào loại mũi may hoạt động của móc chỉ trên và chỉ dưới khác nhau, quan hệ giữa chuyển động của hai móc chỉ phụ thuộc vào nhau.

3. Cơ cấu xén mép vải

Đặc điểm của đường may vắt sổ thực hiện ngay sát mép ngoài của nguyên liệu nên hệ thống dao xén có nhiệm vụ xén mép vật liệu, tạo đường may ôm sát mép vật liệu làm mép vật liệu gọn đẹp. Hệ thống dao xén gồm hai dao, dao cố định nằm phía dưới và dao di động nằm phía trên.

4. Cơ cấu dịch vải

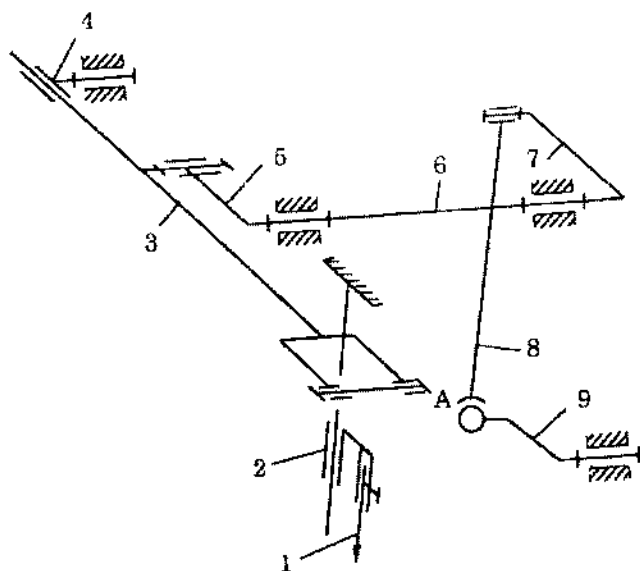
Đường vắt sổ thực hiện ở mép cắt của vật liệu, độ ổn định của mép vật liệu không tốt nên vật liệu rất dễ bị co giãn. Khi vắt sổ đường cong, đường vắt sổ thường không bám sát mép vật liệu. Để khắc phục hiện tượng này hầu hết các máy vắt sổ có cơ cấu dịch chuyển vải bằng răng cưa lệch bước. Hai răng cưa được gắn trên hai cầu răng cưa riêng biệt có bước đẩy khác nhau. Răng cưa phía sau gọi là răng cưa chính, bước đẩy của răng cưa này quyết định chiều dài mũi may. Răng cưa phía trước (răng cưa gắn người công

nhân) gọi là răng cửa phụ và có bước đẩy lớn hơn răng cửa chính để bù lại lượng dẫn của vật liệu. Trong những trường hợp riêng có thể chỉnh theo loại vải hoặc đặc điểm của đường vắt sổ.

5. Sơ đồ nguyên lý của một số cơ cấu trong máy vắt sổ (hình 3.12)

a) Cơ cấu trụ kim

- | | |
|--------------------------------|----------------|
| 1. Kim | 6. Trục truyền |
| 2. Trụ kim | 7. Tay đòn |
| 3. Cần truyền trụ kim | 8. Biên truyền |
| 4. Khớp trụ gắn bản lề với máy | 9. Trục chính |
| 5. Ốc máy | A. Chốt bản lề |

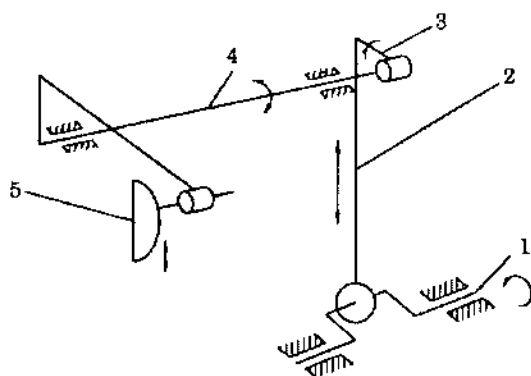


Hình 3.12. Sơ đồ nguyên lý hoạt động của cơ cấu trụ kim

Chuyển động quay tròn của trục chính (9) được truyền đến biên truyền (8), tay đòn (7), trục truyền (6), ốc máy (5), làm cần truyền trụ kim (3) chuyển động mang trụ kim (2) cùng kim (1) chuyển động lên xuống.

d) Cơ cấu xén mép vải (dao trên)

Chuyển động quay tròn của trục chính (1) qua biên truyền (2), tay đòn (3) và trục (4) tạo chuyển động lên xuống cho dao (5).



Hình 3.14b. Sơ đồ nguyên lý hoạt động của cơ cấu xén mép vải

II- CÁCH SỬ DỤNG VÀ BẢO DƯỠNG

1. Sử dụng

– Máy vắt sổ thực hiện đường may ngoài mép cắt của chi tiết sản phẩm, chỉ nên thực hiện đường may từ 1, 2, 3 lớp nguyên liệu, nếu thực hiện nhiều lớp nguyên liệu mũi may sẽ không đảm bảo yêu cầu kỹ thuật. Trong trường hợp máy vắt sổ là thiết bị chuyên dùng, có thể thực hiện đường may trên nhiều lớp vải hơn.

– Lực căng của chỉ trên máy vắt sổ nhỏ hơn máy thông thường, khi điều chỉnh độ căng của chỉ phải xoay núm đồng tiến từ từ và chỉnh độ căng của chỉ trên và chỉ cò tạo mũi may đạt yêu cầu kỹ thuật.

– Máy vắt sổ có cơ cấu xén mép vải, khi thực hiện đường may phải chú ý tránh để xén mép nguyên liệu quá lớn làm giảm kích thước của chi tiết, hoặc dao chém vào thân của chi tiết. Để mũi vắt sổ đẹp cần mài dao theo định kỳ, góc mài dao đúng khi dao xén mép không làm tổn thương đến chi tiết của sản phẩm.

– Mặt nguyệt của máy vắt sổ ngoài chức năng đỡ vật liệu còn có chức năng tạo mũi vắt sổ. Trên mặt nguyệt có mấu đan chỉ và mấu này quyết định độ rộng mũi vắt sổ. Khi sử dụng máy tránh làm gãy, xước mấu đan chỉ của mặt nguyệt.

2. Bảo dưỡng

– Trong máy vắt sổ có cơ cấu xén mép, do vậy lượng bụi bẩn nhiều hơn các máy thông thường, vì vậy ngay trong khi làm việc người công nhân cần có ý thức giữ gìn vệ sinh máy không để bụi bẩn bám vào chi tiết sản phẩm trên dây chuyền.

– Lượng vụn vải cần thu vào thùng chứa vụn, không để đầy vụn trên máng dẫn vải vụn.

– Sau ca làm việc người công nhân cần vệ sinh máy như đối với máy may thông thường.

BÀI 5 - MÁY THÙA KHUYẾT

I- CẤU TẠO CHUNG

1. Giới thiệu chung

Dựa vào hình dạng khuyết người ta chia máy thừa khuyết làm hai loại :

- Máy thừa khuyết đầu bằng.
- Máy thừa khuyết đầu tròn.

a) Khuyết đầu bằng

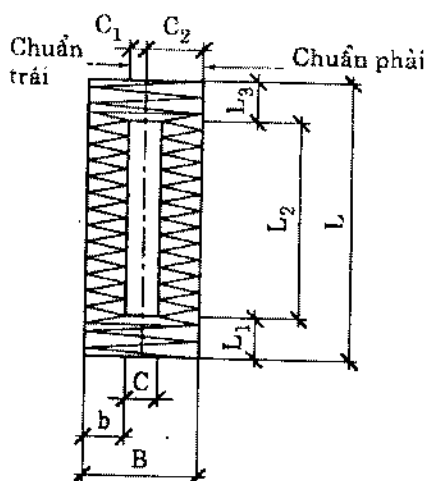
– Khuyết đầu bằng có hình chữ nhật, bờ khuyết trái và phải đối xứng nhau qua tâm khuyết.

– Khuyết đầu bằng được sử dụng trong các sản phẩm may sơ mi, quần âu, váy...

– Các thông số cơ bản của khuyết đầu bằng :

L – Chiều dài toàn bộ khuyết.

L_1, L_3 – Chiều dài phần đầu khuyết.



Hình 3.15. Khuyết đầu bằng

L_2 – Chiều dài lỗ khuyết

b – Chiều rộng bờ khuyết.

B – Chiều rộng khuyết.

C – Chiều rộng lỗ khuyết.

C_1, C_2 – Khoảng cách từ đường chuẩn bờ khuyết trái và phải đến đường tâm.

S – Số mũi may trên một khuyết.

b) Khuyết đầu tròn

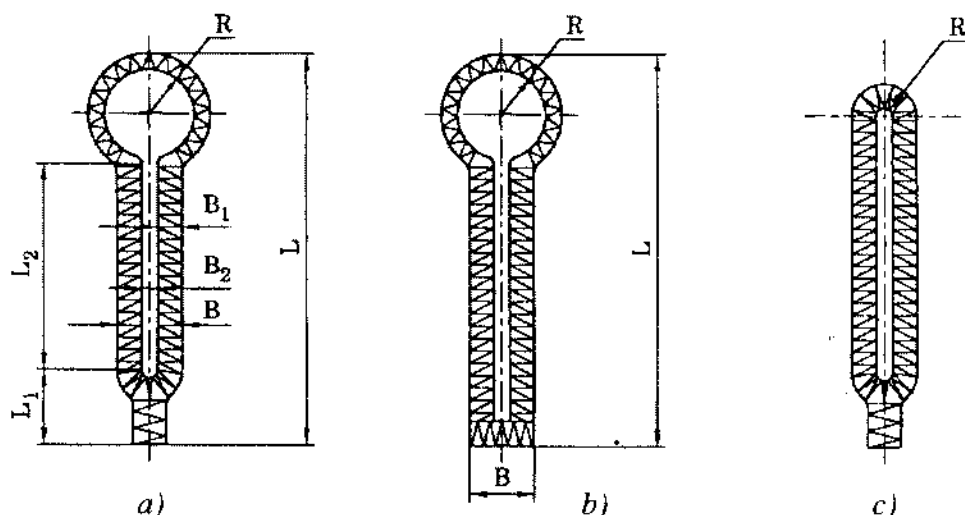
– Khuyết đầu tròn được sử dụng trong các sản phẩm may cao cấp như comlê, jacket, áo khoác vật liệu dày...

– Khuyết đầu tròn có hai loại :

+ Khuyết mắt ngỗng có chặn bộ dọc hoặc bộ ngang (hình 3.16a, b).

+ Khuyết thẳng đầu tròn (hình 3.16c).

– Thông số cơ bản của khuyết đầu tròn :



Hình 3.16. Khuyết đầu tròn

B – Chiều rộng khuyết

L_2 – Chiều dài thân khuyết

B_1 – Chiều rộng bờ khuyết

L – Chiều dài toàn bộ khuyết

B_2 – Chiều rộng lỗ khuyết

R – Bán kính mắt khuyết

L_1 – Chiều dài bộ dọc

– Khuyết đầu tròn đối xứng dọc trục lỗ khuyết, gồm ba phần :

+ Phần mắt khuyết có bán kính R , với khuyết thẳng đầu tròn bán kính $R = B/2$.

+ Thân khuyết gồm hai bờ khuyết trái và phải có chiều rộng B_1 , khe hở giữa hai bờ khuyết là B_2 , độ rộng của thân khuyết $B = 2B_1 + B_2$.

+ Đuôi khuyết có hai loại : đuôi khuyết dạng dọc và dạng ngang.

Mũi may của khuyết đầu bằng là mũi may thắt nút, mũi may của khuyết đầu tròn là mũi may móc xích kép một chỉ kim, một chỉ móc. và một chỉ đóng để làm cứng bờ khuyết.

c) Các cụm chi tiết của máy thừa khuyết thông thường

Máy thừa khuyết là máy chuyên dùng bán tự động, công nhân phải thao tác một số động tác : đưa vật liệu vào vị trí thừa, ấn bàn đạp để máy hoạt động, đưa vật liệu ra khỏi máy. Thừa khuyết và bấm lỗ máy tự động thực hiện theo chương trình đã lập sẵn trên cam điều khiển. Máy thừa khuyết thông thường gồm các cụm chi tiết sau :

– Cụm tạo mũi : Cơ cấu trụ kim, ổ móc (hoặc móc trong máy thừa đầu tròn), cần giạt chỉ, cụm hãm chỉ.

+ Trụ kim : Chuyển động của trụ kim là chuyển động lên xuống và chuyển động lắc theo biên độ thay đổi trong quá trình tạo bờ khuyết và chặn đầu khuyết. Cơ cấu trụ kim giống như máy may thông thường. Trong máy thừa đầu tròn để tạo mắt ngỗng và bờ khuyết thứ hai, bộ tạo mũi phải quay một góc 180° nhờ cam xoay bộ tạo mũi.

+ Cần giạt chỉ : Cấu tạo và nguyên lý giống như máy may một kim mũi thắt nút.

+ Cụm hãm chỉ : Do cấu tạo của khuyết, khung trụ kim chuyển động lắc thay đổi theo trình tự tạo khuyết, vì vậy lực căng của chỉ phải được điều chỉnh thích hợp với từng giai đoạn. Để tạo điều kiện thay đổi sức căng của chỉ, trên máy được mắc hai đến ba cụm đồng tiền. Cụm đồng tiền kẹp chỉ trong suốt quá trình thừa khuyết gọi là cụm đồng tiền chính, các cụm đồng tiền còn lại gọi là cụm đồng tiền phụ. Khi thực hiện thừa hai bờ khuyết, lực căng của chỉ là lớn nhất, tất cả các cụm đồng tiền cùng kẹp chỉ. Khi máy thừa hai đầu khuyết, lực căng của chỉ giảm, các cụm đồng tiền phụ mở ra, cụm đồng tiền chính làm nhiệm vụ giữ chỉ.

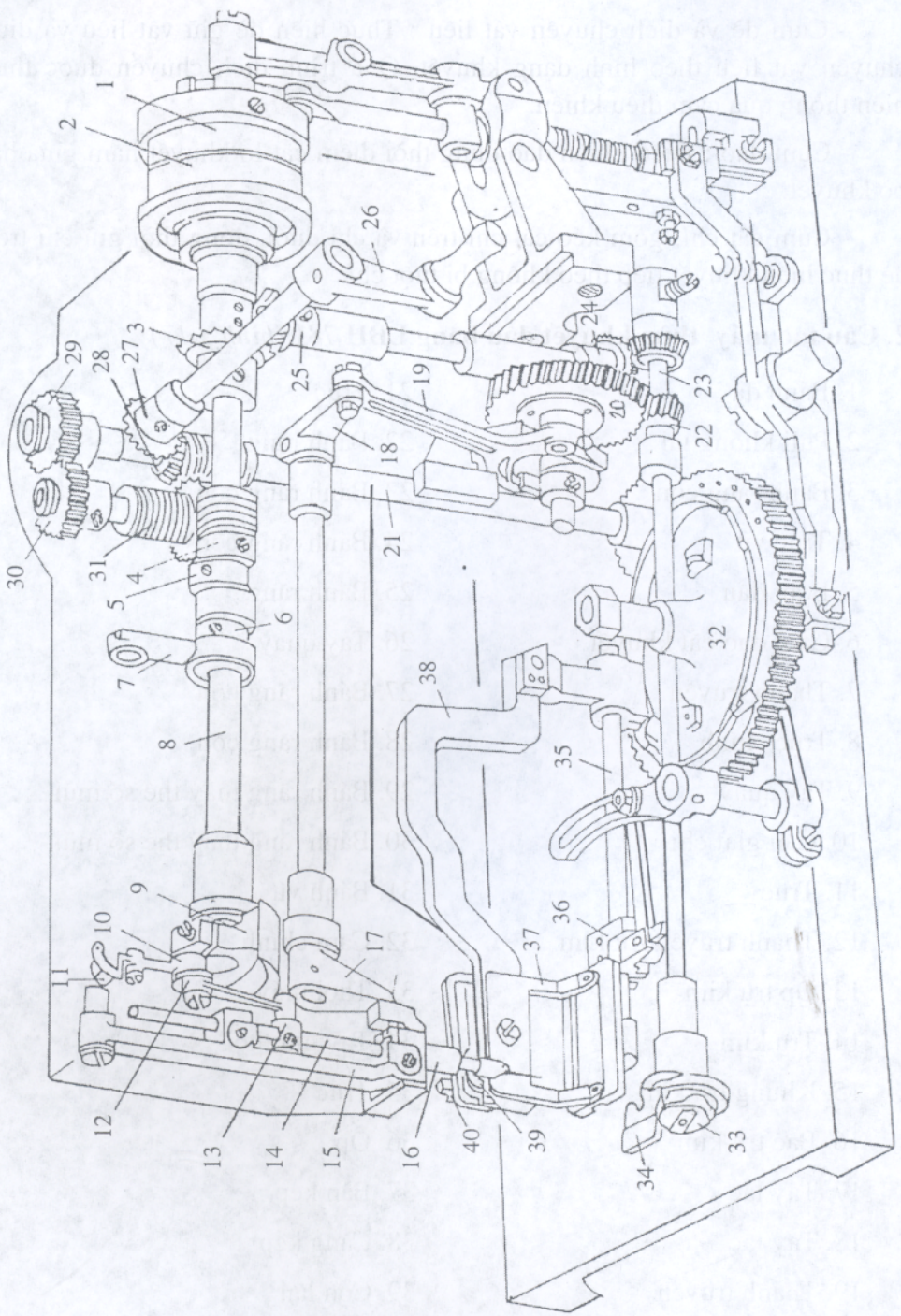
– Cụm đèn và dịch chuyển vật liệu : Thực hiện đèn giữ vật liệu và dịch chuyển vật liệu theo hình dạng khuyết. Quá trình dịch chuyển được thực hiện thông qua cam điều khiển.

– Cụm dao : Điều khiển dao đúng thời điểm cắt lỗ khuyết nằm giữa hai bờ khuyết.

– Cụm cắt chỉ: gồm kéo cắt chỉ trên và chỉ dưới, đồng thời giữ chỉ trên để thực hiện khuyết tiếp theo không bị tuột chỉ.

2. Cấu tạo máy thừa khuyết đầu bằng LBH 781 (hình 3.17)

- | | |
|--------------------------|-------------------------------|
| 1. Bánh đà | 21. Trục |
| 2. Puli không tải | 22. Bánh răng |
| 3. Bánh răng côn | 23. Bánh răng côn |
| 4. Trục vít | 24. Bánh răng côn |
| 5. Bơm dầu | 25. Bánh răng |
| 6. Cam dao cắt khuyết | 26. Tay quay |
| 7. Thanh truyền | 27. Bánh răng côn |
| 8. Trục chính | 28. Bánh răng côn |
| 9. Tay quay | 29. Bánh răng thay thế số mũi |
| 10. Cần gạt chỉ | 30. Bánh răng thay thế số mũi |
| 11. Trục | 31. Bánh vít |
| 12. Thanh truyền trụ kim | 32. Cam chính |
| 13. Ốp trụ kim | 33. Thoi máy |
| 14. Trụ kim | 34. Tay giữ thoi |
| 15. Khung trụ kim | 35. Trục |
| 16. Bạc trụ kim | 36. Ốp |
| 17. Tay lấc | 37. Bàn kẹp |
| 18. Tay lấc | 38. Càng kẹp |
| 19. Thanh truyền | 39. Con lăn |
| 20. Bánh răng + Cam lấc | 40. Trục ép bàn kẹp vải |



Hình 3.17. Cấu tạo máy thừa khuyết đầu bằng LBH 781

II. CÁCH SỬ DỤNG VÀ BẢO DƯỠNG

1. Sử dụng

– Khi nhìn từ bánh đà (puli) máy chạy theo chiều ngược kim đồng hồ. Không được quay máy theo chiều ngược lại.

– Khi chạy thử máy, phải lấy thoi, suốt, chỉ kim ra khỏi máy.

– Không được chạy máy khi các nắp bảo hiểm chưa đầy hoặc thiếu bộ phận che chắn.

– Máy thừa khuyết là máy chuyên dùng bán tự động, vì vậy trước khi cho máy hoạt động cần biết đầy đủ thông số của khuyết thừa, thừa thử một đến hai khuyết trên chất liệu của sản phẩm trước khi thừa trên sản phẩm thật.

2. Bảo dưỡng

– Hằng ngày sau ca làm việc cần lau máy sạch sẽ, kiểm tra lượng dầu bôi trơn trong máy. Khi máy bôi trơn tốt, dầu sẽ phun trên bề mặt quan sát. Một số vị trí cần nhỏ một hoặc hai giọt dầu, khoảng hai đến ba ngày nhỏ một lần.

– Che đậy máy sau ca làm việc.

– Khi máy có sự cố đặc biệt công nhân không tự ý mở máy chỉnh sửa. Đối với thiết bị chuyên dùng cần gọi thợ sửa máy chỉnh sửa máy.

BÀI 6 - MÁY ĐÍNH CÚC

I- CẤU TẠO CHUNG

1. Giới thiệu chung

Máy đính cúc là máy dùng để liên kết cúc với nguyên liệu may bằng một chỉ (mũi may móc xích đơn) hoặc hai chỉ (mũi may thắt nút).

Máy đính cúc có thể đính các loại cúc phẳng hai lỗ, cúc phẳng bốn lỗ, cúc có chân.

a) Quy trình đánh cút

– Cút phẳng hai lỗ và bốn lỗ : Kim đâm xuống vị trí thứ nhất của cút sau đó rút lên và đâm xuống vị trí thứ hai của lỗ cút, lần lượt như vậy cho đến khi đủ số mũi may cần thiết. Với loại cút hai lỗ, sau khi đánh đủ số mũi chông khít lên nhau, kim lên xuống tại một lỗ của cút hai đến ba lần tạo mũi khoá tránh tuột chỉ. Với cút bốn lỗ, sau khi đánh đủ số mũi hai lỗ khuyết đầu, vật liệu và cút được bàn kẹp đẩy về phía công nhân và thực hiện đánh hai lỗ tiếp theo, sau đó thực hiện mũi khoá. Thực hiện xong cút và vật liệu được đưa về vị trí ban đầu và dừng lại.

– Cút có chân : Quá trình đánh cút có chân giống như đánh cút phẳng hai lỗ, ở đây phải sử dụng bộ gá chuyên dụng, bộ gá này khác với bàn kẹp cút. Cút được đặt nằm nghiêng trên vật liệu, đầu tiên kim đâm xuống và rút lên tại chân cút, mũi tiếp theo đâm xuống và rút lên ở sát thành ngoài chân cút tạo nên mũi chỉ liên kết cút với vật liệu. Cứ lần lượt như vậy kim thực hiện đủ số mũi quy định.

b) Các cụm chi tiết chính của máy đánh cút

– Cụm tạo mũi : Trụ kim, móc và còng gạt với mũi đánh là móc xích đơn, ổ khi mũi đánh là mũi thắt nút.

+ Trụ kim : Một số máy đánh cút, trụ kim chỉ chuyển động lên xuống giống máy một kim thông thường, bàn kẹp cút chuyển động ngang để dịch chuyển vị trí giữa hai lỗ cút trong quá trình thực hiện mũi đánh. Một số máy trụ kim ngoài chuyển động lên xuống còn chuyển động lắc với biên độ lắc bằng khoảng cách hai lỗ cút.

+ Móc (hoặc ổ) : chuyển động của mỏ móc (mũi đánh móc xích đơn) hay chuyển động của ổ (mũi đánh là thắt nút) giống như các máy may thông thường.

+ Còng gạt : Còng gạt chỉ có trong các máy đánh cút mũi móc xích đơn, còng gạt có nhiệm vụ kéo hai nhánh của vòng chỉ móc phía dưới về cùng một phía.

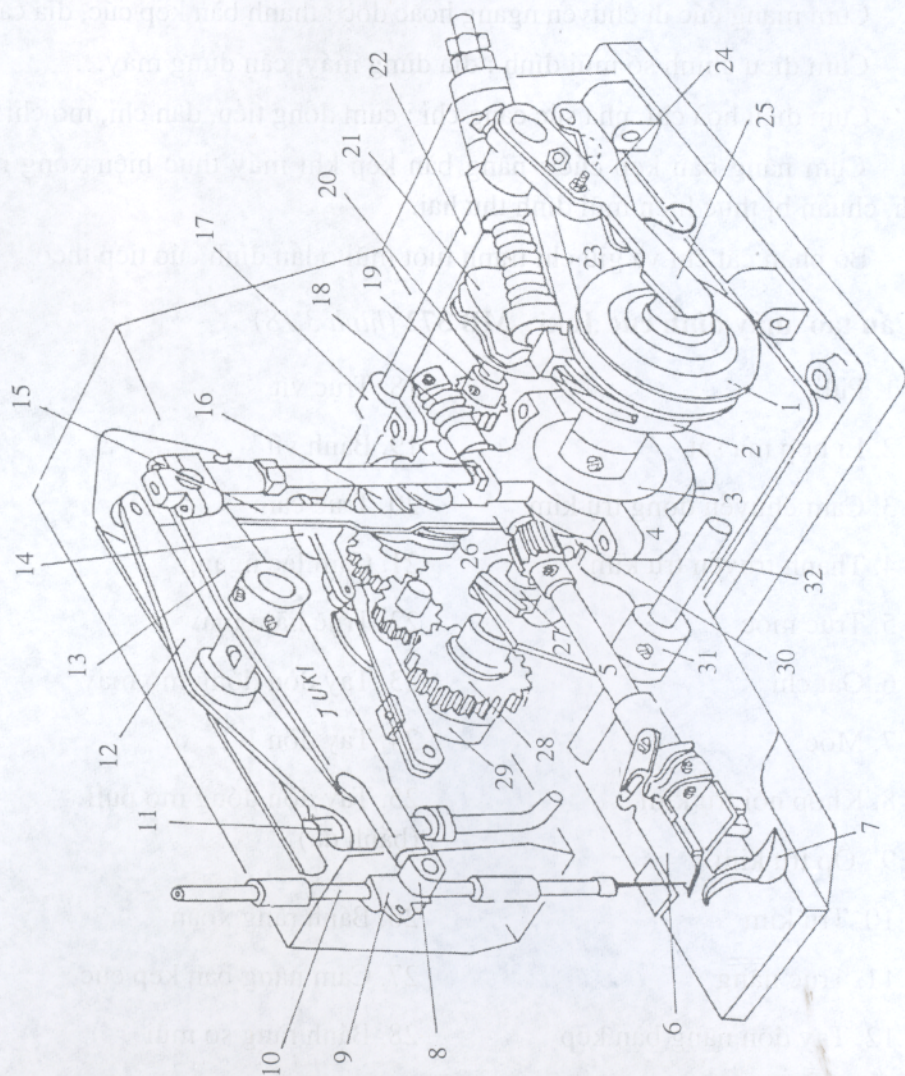
– Cụm đè cút và vật liệu may : Bàn kẹp cút

Bàn kẹp cút: nhiệm vụ của bàn kẹp cút là giữ chặt, định vị cút một cách chắc chắn, đè giữ vật liệu may. Cút được giữ chặt giữa hai chân kẹp để giữ cút chắc chắn và trong quá trình đánh cút bàn kẹp này đè lên vật liệu với một lực ép nhất định.

- Cụm mang cút di chuyển ngang hoặc dọc : thanh bàn kẹp cút, đĩa cam.
- Cụm điều chỉnh số mũi đánh : đĩa dừng máy, cần dừng máy...
- Cụm điều hoà chỉ, nhả sức căng chỉ : cụm đồng tiền, dẫn chỉ, mở chỉ...
- Cụm nâng bàn kẹp cút : nâng bàn kẹp khi máy thực hiện xong mũi đánh, chuẩn bị thực hiện mũi đánh thứ hai. .
- Bộ phận cắt chỉ và giữ chỉ tránh tuột mũi ở lần đánh cút tiếp theo.

2. Cấu tạo máy đánh cút Juki - MB 372 (hình 3.18)

- | | |
|---|------------------------------------|
| 1. Pulí | 18. Trục vít |
| 2. Li hợp ma sát | 19. Bánh vít |
| 3. Cam chuyển động trụ kim | 20. Trục cam |
| 4. Thanh truyền trụ kim | 21. Cam lắc ngang |
| 5. Trục móc | 22. Trục hãm máy |
| 6. Gạt chỉ | 23. Tay đòn đóng mở máy |
| 7. Móc | 24. Tay đòn |
| 8. Khớp nối trụ kim | 25. Tay đòn đóng mở puli (bánh đà) |
| 9. Ốp trụ kim | 26. Bánh răng xoắn |
| 10. Trụ kim | 27. Cam nâng bàn kẹp cút |
| 11. Trục nâng | 28. Bánh răng số mũi |
| 12. Tay đòn nâng bàn kẹp | 29. Phanh trục chính |
| 13. Tay đòn trụ kim | 30. Bánh răng xoắn |
| 14. Tay dựng máy | 31. Tay đòn nâng bàn kẹp |
| 15. Thanh kéo nâng bàn kẹp cút | 32. Trục |
| 16. Cam đẩy dọc | |
| 17. Tay đòn đóng mở cơ cấu nâng bàn kẹp cút | |



Hình 3.18. Cấu tạo máy đnh cúc Juki - MB 372

II- CÁCH SỬ DỤNG VÀ BẢO DƯỠNG

1. Sử dụng

- Sử dụng đúng loại cúc phù hợp với máy và dạng của bàn kẹp cúc.
- Sử dụng đúng thao tác hướng dẫn sử dụng của nhà sản xuất.

– Kiểm tra mũi đính cúc trên loại vật liệu và độ dày của vật liệu trước khi đính cúc vào sản phẩm thật.

– Đặt cúc đính đúng vị trí lỗ, tránh lệch lỗ gây gãy kim.

2. Bảo dưỡng

– Tắt máy khi ra khỏi máy.

– Lau sạch sẽ máy sau ca làm việc.

– Che đậy máy khi không sử dụng máy.

– Khi máy có sự cố không tự ý mở máy ra sửa.

BÀI 7 - THỰC HÀNH

I- MÁY MAY BẰNG MỘT KIM

1. Quan sát cấu tạo chung

– Quan sát máy may công nghiệp, nêu chức năng các bộ phận sau :

+ Đầu máy

+ Bàn máy

+ Chân máy

+ Mô tơ : động cơ, bàn ga (bàn điều khiển).

– Quan sát đầu máy may bằng một kim, để nhận biết các chi tiết sau ở :

• Thân máy :

+ Bánh đà (puli)

+ Chi tiết dẫn chỉ

+ Cần gạt chỉ

+ Trụ kim

+ Chân vịt, trục chân vịt (bàn ép)

+ Núm điều chỉnh chiều dài mũi may

+ Cần lại mũi

• Để máy :

- + Mặt nguyệt (tấm kim)
- + Răng cưa
- + Ổ móc, thoi suốt.

2. Vận hành máy

a) Tập may không kim

– Mục đích : Làm quen với bàn ga và tốc độ của máy may công nghiệp.

– Thực hiện :

+ Trước khi may cần nâng chân vịt bằng tay, không để chân vịt chạm răng cưa.

+ Thực hiện may chưa tập thao tác tay, dùng chân điều khiển bàn ga theo tốc độ mong muốn.

+ Thực hiện may tốc độ nhanh, sau đó giảm dần tốc độ và dùng máy bằng điều khiển bàn ga.

Chú ý : Với máy có bộ phận cắt chỉ tự động thì cần tập nhiều cách điều khiển bàn ga.

b) Tập may có kim, không có chỉ

– Lắp kim :

+ Tháo vít hãm kim trên trục kim.

+ Đưa kim vào rãnh trụ kim, chú ý rãnh dài của kim phải nằm đúng vị trí, thông thường rãnh dài nằm phía ngoài đầu máy.

+ Đẩy kim lên hết rãnh trụ kim.

+ Vặn chặt vít hãm kim.

– May đường thẳng : Dùng giấy hoặc vải may các đường thẳng song song với mép cắt.

– May trên giấy hoặc vải đường may có hình cho trước :

+ May đường có góc : may góc vuông, may góc nhọn...

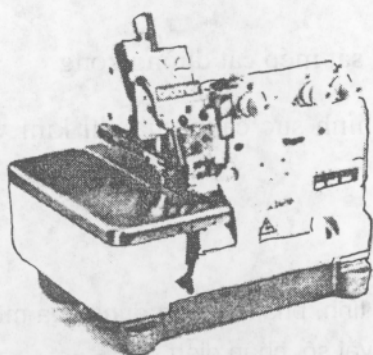
+ May đường cong theo hình vẽ trên giấy hoặc trên vải.

c) Thực hành may có kim và có chỉ

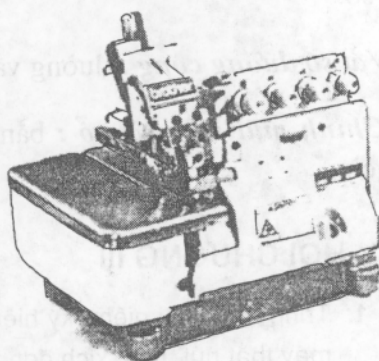
- Mắc chỉ trên.
- Mắc chỉ dưới : đánh suốt, lắp suốt vào thoi, lắp thoi suốt vào ổ, lấy chỉ dưới lên.
- May đường may thẳng, đường may cong, ziczac...
- Điều chỉnh chiều dài mũi may theo yêu cầu cho trước.

II- MÁY VẮT SỐ

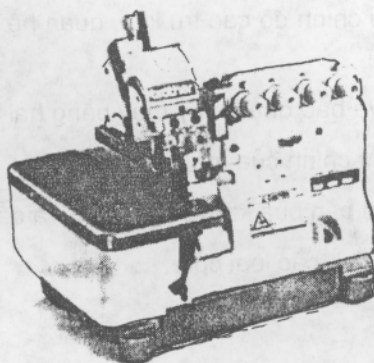
1. Tìm hiểu máy vắt số



a)



b)



c)

Hình 3.19. Máy vắt số

a) Máy vắt số 1 kim 3 chỉ ; b) Máy vắt số 2 kim 4 chỉ ; c) Máy vắt số 2 kim 5 chỉ

- Loại máy vắt sổ được sử dụng.
- Loại mũi may vắt sổ : số lượng chỉ, số lượng kim.
- Số lượng và vị trí của kim, cò.
- Cách lắp chỉ kim và chỉ cò.

2. Vận hành máy vắt sổ

a) Xâu chỉ : Xâu đúng chỉ kim và chỉ cò (chỉ móc).

b) Vắt sổ đường thẳng

Chú ý không để phần dao xén mép làm giảm kích thước của chi tiết vắt sổ.

c) Vắt sổ đường cong : đường vắt sổ phải bám sát mép cắt đường cong.

d) Chỉnh mũi may vắt sổ : bằng cách điều chỉnh sức căng của chỉ kim và chỉ cò.

CÂU HỎI CHƯƠNG III

1. Trình bày khái niệm, ký hiệu, kết cấu, đặc tính, phạm vi ứng dụng của mũi may thắt nút, móc xích đơn, móc xích kép, vắt sổ, chần diều.
2. Nêu cấu tạo chung của máy may công nghiệp.
3. Trình bày cách hiệu chỉnh độ cao trụ kim, quan hệ kim - móc của máy may bằng một kim.
4. Nêu cách sử dụng và bảo quản máy may bằng hai kim.
5. Trình bày các cơ cấu chính của máy may vắt sổ.
6. Nêu các thông số cơ bản của khuyết đầu tròn và đầu bằng.
7. Trình bày quy trình đính các loại cúc.

Chương IV

KỸ THUẬT MAY CÁC ĐƯỜNG MAY MÁY CƠ BẢN

I- KHÁI NIỆM ĐƯỜNG MAY MÁY CƠ BẢN

1. Khái niệm

Đường may là sự tập hợp của các mũi chỉ trên mặt nguyên liệu.

Đường may cơ bản là đường may dùng để liên kết các chi tiết, các bộ phận đã được cắt rời bằng các đường thiết kế khác nhau phù hợp với cơ thể và hình dáng của quần áo. Đường may cơ bản được dùng để may viền trang trí trên các bộ phận của sản phẩm, đáp ứng yêu cầu về thẩm mỹ, thời trang và yêu cầu sử dụng của tất cả các loại quần áo.

Căn cứ vào phạm vi ứng dụng, tính chất, kỹ thuật của đường may người ta phân loại đường may cơ bản ra thành 3 loại chính.

– Đường may can chắp : dùng để liên kết các phần của một, hai hay nhiều chi tiết của quần áo, ví dụ : can thân, tra tay, lót cổ, chèn tay, măng sét.

– Đường may tạo phom, dáng cho sản phẩm : các kiểu xếp ly, xếp gân.

– Đường may viền : dùng để trang trí và gia công các chi tiết, thường là các đường xung quanh các bộ phận như miệng túi, cạnh nẹp, cổ áo, gấu và các đường mí, điều.

2. Ý nghĩa của các đường may cơ bản

Đường may cơ bản là cơ sở để người công nhân may vận dụng trong suốt quá trình hành nghề. Để may đạt tiêu chuẩn kỹ thuật các đường may cơ bản và có thể vận dụng vào may được tất cả các kiểu quần áo trong quá trình sản xuất cần phải hiểu và nắm chắc các thao tác chuẩn về phương pháp may các đường may cơ bản.

Trong may công nghiệp, tên gọi cũng như tính chất và phương pháp may của các đường may cơ bản như là một thành phần đã được tiêu chuẩn

hóa và có thể vận dụng để chuyển đổi mặt hàng nhanh chóng, đạt chất lượng trên cơ sở hệ thống các đường may được quy định trong quy cách của sản phẩm. Tên gọi của mỗi kiểu đường may sẽ thể hiện được phạm vi ứng dụng của chúng.

II- TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT DÙNG ĐỂ ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG CÁC ĐƯỜNG MAY CƠ BẢN

Căn cứ vào chủng loại sản phẩm, cấu tạo của các bộ phận và nguyên vật liệu sử dụng, người ta ứng dụng các kiểu đường may để may hoàn chỉnh thành sản phẩm. Mỗi kiểu đường may được thực hiện bằng những phương pháp khác nhau nhưng đều dựa trên những tiêu chuẩn đánh giá chung về chất lượng : tiêu chuẩn êm phẳng ; tiêu chuẩn đúng quy cách ; tiêu chuẩn đảm bảo mật độ mũi may và tiêu chuẩn về đường may.

– Tiêu chuẩn êm phẳng : phải đảm bảo êm phẳng giữa các lớp vải, không bồng, vênh vắn và không găng, đảm bảo độ mo, lé cần thiết.

– Tiêu chuẩn đường may : thực hiện đúng quy cách, đúng cự ly ở mặt phải và đúng độ dư đường may cho phép.

– Tiêu chuẩn mũi may : mật độ mũi may, mũi chỉ trên và chỉ dưới phải đẹp không sùi chỉ, không bỏ mũi, đảm bảo độ bền chắc.

– Tiêu chuẩn đường may : đường may xong phải giữ đúng dáng và tạo dáng cho các đường như lượn tròn không gãy khúc, các đường vuông góc phải vuông thành sắc cạnh. Sử dụng kim chỉ phù hợp với tính chất của nguyên liệu để đường may không làm ảnh hưởng đến mặt vải, không tạo sự nhăn nhúm và không có xồm xờ của các sợi vải và chỉ.

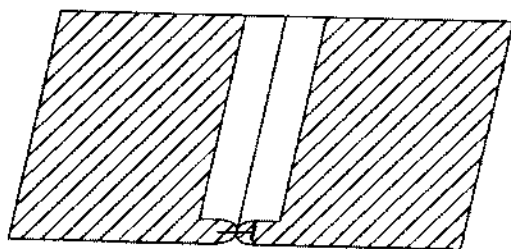
III- PHƯƠNG PHÁP MAY CÁC ĐƯỜNG MAY CƠ BẢN

1. Các đường may can

Trong một chi tiết của một sản phẩm có nhiều mảnh vải được liên kết lại với nhau bằng một hay nhiều đường may gọi là đường may can.

a) Đường may can rẽ

– *Khái niệm* : Đường may can rẽ là đường may can hai lớp vải vào nhau, khi may xong hai lớp vải được cạo hoặc là rẽ sang hai bên (hình 4.1).



Hình 4.1. Đường may can rẽ

– *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường may can thẳng, êm phẳng và hai mép vải bằng nhau.

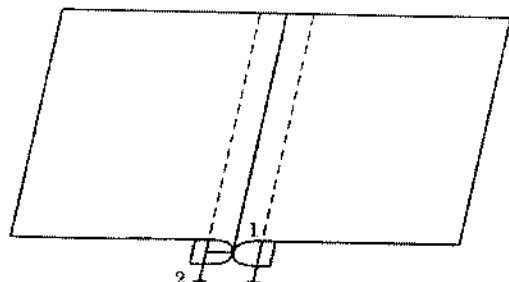
– *Quy cách đường may* : Đường may cách đều mép vải từ $0,5 \div 1$ cm.

– *Phương pháp may* : Hai mặt phải của vải được áp vào nhau, sắp bằng mép, may đường cách đều mép.

– *Phạm vi sử dụng* : Vận dụng để can các lớp lót của quần áo thông dụng (cổ áo, măng sét, chèn tay, chèn quần) và để may các đường sườn áo, đường bụng tay và đường dọc, đường giàng quần âu.

b) Đường may can rẽ điều dè hai đường

– *Khái niệm* : Đường may can rẽ điều dè hai đường là đường may can hai lớp vải vào nhau, sau khi may là hoặc cạo rẽ hai lớp, sau đó may điều dè trên hai mặt vải (hình 4.2).



Hình 4.2. Đường may can rẽ điều dè hai đường

– *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường may can thẳng, êm phẳng và hai mép vải bằng nhau.

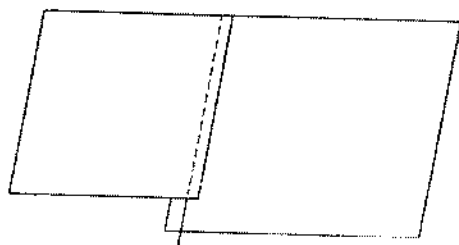
– *Quy cách đường may* : Đường may can cách đều mép vải từ $0,5 \div 1$ cm, đường may điều dè cách đường rộng can $0,3$ cm.

– *Phương pháp may* : Tương tự như đường may can rẽ, sau khi can rẽ xong may điều hai đường trên hai bên mép.

– *Phạm vi sử dụng* : Vận dụng để can các lớp lót của quần áo thông dụng (cổ áo, măng sét, chèn tay, chèn quần) đối với những loại vải dày, vải không chết nếp và không là được.

c) Đường may can kê xỏ

– *Khái niệm* : Đường may can kê xỏ là đường may ở giữa của hai mép vải được xếp giao nhau (hình 4.3).



Hình 4.3. Đường may can kê xỏ

– *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường may can thẳng, êm phẳng và hai mép vải giao nhau đúng quy định.

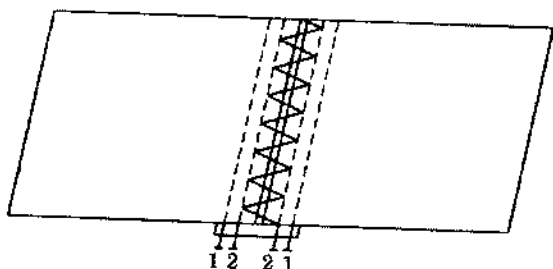
– *Quy cách đường may* : Hai mép vải giao nhau từ $1 \div 1,4$ cm, may một đường can chính giữa hai mép vải.

– *Phương pháp may* : Kê hai mép vải giao nhau. Đặt cân đối và êm phẳng, may đường may chính giữa hai mép kê không gấp mép.

– *Phạm vi sử dụng* : Vận dụng để can các lớp dụng nối chung như dụng cổ áo, bả tay... để chỗ nối không quá dày.

d) Đường may can kê gấp

– *Khái niệm* : Đường may can kê gấp là đường may mà hai mép vải chỉ được gấp với nhau và được may liền với một băng vải nhỏ đặt dưới hai mép vải trên (hình 4.4).



Hình 4.4. Đường may can kê gấp

– *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường may can thẳng, êm phẳng và hai mép vải giáp với nhau đúng quy định và đảm bảo độ bền chắc.

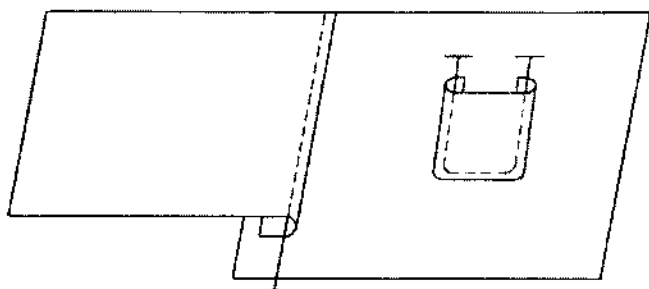
– *Quy cách đường may* : Hai mép vải giáp vào nhau, đường may ziczăc đều.

– *Phương pháp may* : Đặt hai mép giáp vào nhau, kê dưới một băng vải nhỏ, mỏng rộng 2 cm, may mỗi bên mép vải một đường may và may đường ziczăc đều tại vị trí hai mép vải giáp nhau.

– *Phạm vi sử dụng* : Vận dụng để can các lớp dụng, may chiết dụng ngực áo veston, các loại vải dày hoặc các loại hàng bằng len, dạ.

e) Đường may can kê mí

– *Khái niệm* : Đường may can kê mí là đường may bẻ mép về mặt trái và được kê lên mép hoặc một lớp vải khác (hình 4.5).



Hình 4.5. Đường may can kê mí

– *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường may can kê mí phải thẳng hoặc lượn đều, êm phẳng, không sềnh và cách đều mép, đảm bảo độ bền chắc.

– *Quy cách đường may* : Đường may sát mí, cách đều mép gấp từ $0,06 \div 0,1$ cm.

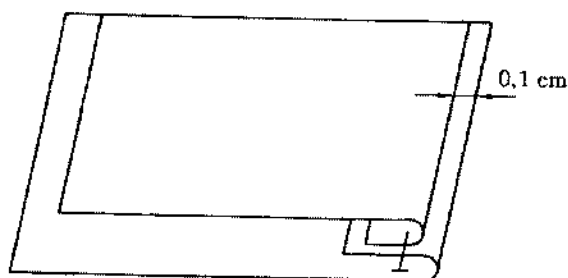
– *Phương pháp may* : Lớp vải trên, sau khi đã gấp mép về mặt trái theo hình dáng quy định. Đặt đường vừa gấp mép lên mặt phải của lớp vải dưới rồi bắt đầu may mí từ trên xuống dưới hoặc từ trái sang phải theo đường thẳng hoặc đường lượn sao cho đường may cách đều mép từ $0,06 \div 0,1$ cm.

– *Phạm vi sử dụng* : Vận dụng để can chắp cầu vai áo, may túi ốp vào thân...

2. Các đường may lộn

a) Đường may lộn xoắn (may lộn một đường chỉ)

– *Khái niệm* : Đường may lộn xoắn là đường may mà hai mép của hai lớp vải chồng khít lên nhau và chỉ nhìn thấy hai mép vải đó ở mặt trái của sản phẩm (hình 4.6).



Hình 4.6. Đường may lộn xoắn

– *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường may phải thẳng, đều và êm phẳng.

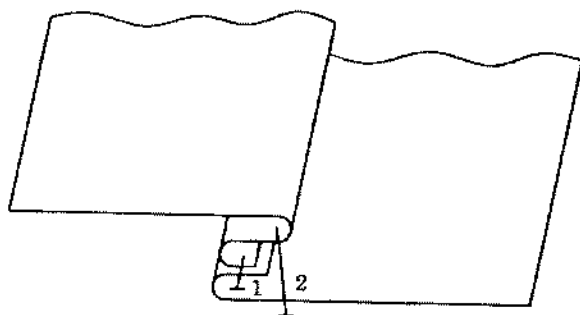
– *Quy cách* : Đường may cách mép vải từ $0,5 \div 0,7$ cm.

– *Phương pháp may* : Úp hai mặt phải của vải vào nhau, sắp cho bằng mép. May chập một đường may cách mép theo quy cách, may xong lộn mặt phải hai lớp vải ra và cạo lé về phía trong 0,1 cm.

– *Phạm vi ứng dụng* : Vận dụng để may lộn nẹp áo, đầu sống cổ, may cạp quần...

b) Đường may lộn kín (may lộn hai đường chỉ)

– *Khái niệm* : Đường may lộn kín là đường may mà hai mép của hai lớp vải chồng khít lên nhau, mặt phải sạch xơ vải, mặt trái kín không nhìn thấy đường may (hình 4.7).



Hình 4.7. Đường may lộn kín

– *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường may phải thẳng, đều, êm phẳng, gọn và sạch xơ vải ở mặt phải của sản phẩm.

– *Quy cách* : Đường may thứ nhất cách mép vải 0,3 cm, đường may thứ hai cách mép 0,6 cm.

– *Phương pháp may* :

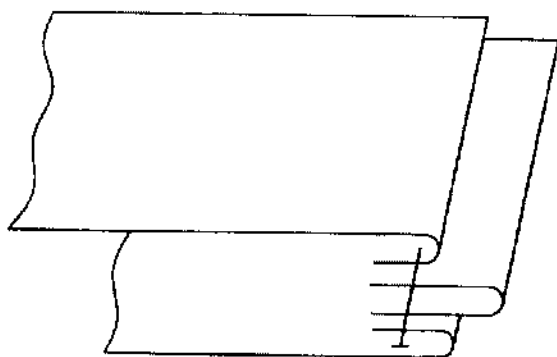
+ Đường may thứ nhất : Úp hai mặt trái của vải vào nhau, sắp cho bằng mép. May trên mặt phải một đường may cách mép 0,3 cm. May xong cắt sạch xơ vải, cạo sát đường may.

+ Đường may thứ hai : Lộn mặt trái hai lớp vải về một phía, may đường may thứ hai cách mép 0,6 cm sao cho kín mép đường may.

– *Phạm vi ứng dụng* : Vận dụng để may giăng dũng quần bà ba, may sườn áo, bụng tay áo bà ba và áo trẻ em.

c) Đường may lộn viền

– *Khái niệm* : Đường may lộn viền là đường may mà ở giữa hai lớp vải có một miếng vải nhỏ gấp đôi. Khi nhìn ở phía mặt trái sẽ có 4 mép vải trùng nhau (hình 4.8).



Hình 4.8. Đường may lộn viền

– *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường may lộn viền phải đều, êm phẳng và bền chắc.

– *Quy cách* : Đường may lộn cách mép vải từ $0,5 \div 0,7$ cm, bản to viền lé đều từ $0,2 \div 0,3$ cm.

– *Phương pháp may* : Sắp cho hai mép vải bằng nhau, gấp đôi viền và đặt vào giữa hai lớp vải trên (chú ý khi gấp viền hai mặt phải úp vào nhau)

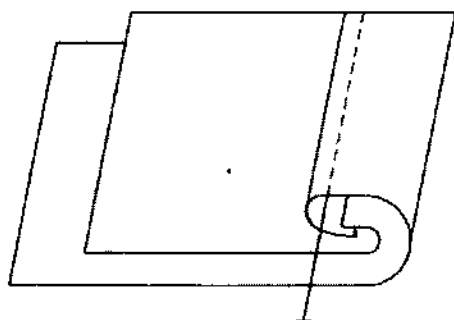
và để lế so với hai mép vải từ $0,2 \div 0,3$ cm. May một đường may cách mép vải theo quy cách, may xong cạo đường may lộn viền ra mặt phải phía ngoài.

– *Phạm vi ứng dụng* : Vận dụng để may trang trí cổ áo, túi áo...

3. Các đường may cuốn

a) Đường may cuốn một đường

– *Khái niệm* : Đường may cuốn một đường là đường may mà hai mép của hai lớp vải đều xếp về một bên và kín mép (hình 4.9).



Hình 4.9. May cuốn một đường

– *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường may cuốn phải đều không vặn, không sềnh, sổ và cuốn kín mép vải.

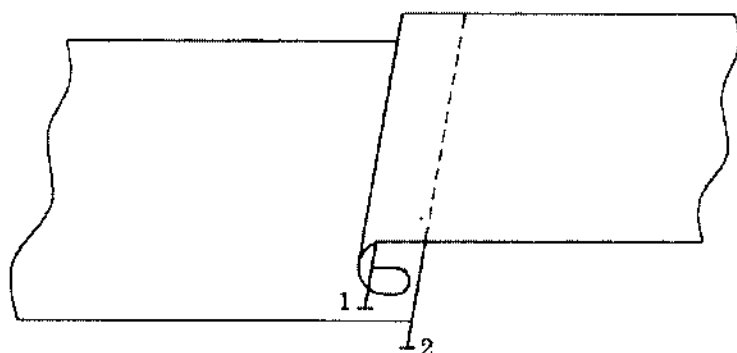
– *Quy cách* : Bản to đường may cuốn từ $0,5 \div 0,7$ cm và may mí trên mép cuốn đó.

– *Phương pháp may* : Úp hai mặt phải của vải vào nhau, sắp cho mép vải dưới rộng hơn so với mép vải trên $0,5$ cm. Gập mép vải dưới ôm lấy mép vải trên, tiếp đó gập lần thứ hai cả lớp vải trên và dưới rồi may mí trên mép vải thứ hai.

– *Phạm vi ứng dụng* : Vận dụng để cuốn các đường giàng quần và sườn áo bà ba.

b) May cuốn dề một đường chỉ

– *Khái niệm* : May cuốn dề một đường chỉ là đường may gồm một đường may cuốn và một đường may dề. Mặt trái được cuốn kín mép và có hai đường chỉ, mặt phải có một đường may (hình 4.10).



Hình 4.10. May cuốn đè một đường

– *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường may trong và may ngoài phải thẳng, êm phẳng, đường cuốn không vụn, không sềnh, sỗ và cuốn kín mép vải.

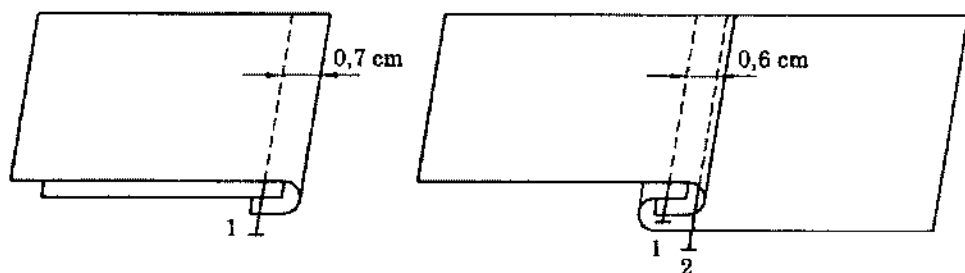
– *Quy cách* : Bàn to đường may cuốn thứ nhất 0,7 cm, đường may thứ hai ở mặt phải và cách đường may thứ nhất 0,6 cm.

– *Phương pháp may* : Úp hai mặt phải của vải vào nhau, sắp cho mép vải dưới rộng hơn so với mép vải trên 0,7 cm. Gập mép vải dưới ôm lấy mép vải trên, may một đường theo mép vải đó. May xong cạo lật lớp vải trên, may một đường may thứ hai ở mặt phải cách đường thứ nhất 0,6 cm.

– *Phạm vi ứng dụng* : Vận dụng để cuốn các bộ phận như đường vai con, đường sống lưng, đường sống tay và đường dọc, dằng quần áo bảo hộ lao động.

c) *May cuốn hai đường song song*

– *Khái niệm* : May cuốn hai đường song song là đường may mặt trái được cuốn kín mép, mặt phải có hai đường may song song và cách đều nhau (hình 4.11):



Hình 4.11. May cuốn hai đường song song

– *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường may cuốn đều, thẳng, êm phẳng, không sổ tuột, không gồ ghề ; phía ngoài đường may mí phải bám sát đều và song song.

– *Quy cách* : Bản to đường may cuốn 0,7 cm, hai đường may song song và cách đều nhau 0,6 cm.

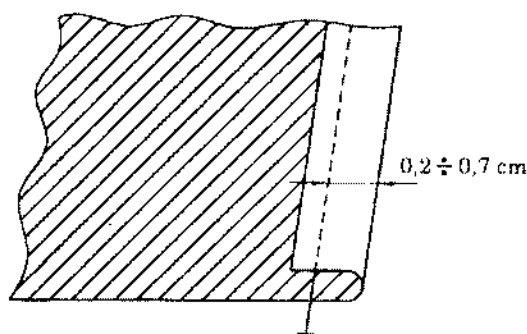
– *Phương pháp may* : Úp hai mặt phải của vải vào nhau, sắp cho mép vải dưới rộng hơn so với mép vải trên 0,7 cm. Gập mép vải dưới ôm lấy mép vải trên, may một đường theo mép vải đó. May xong cạo lật lớp vải trên, may một đường may thứ hai ở mặt phải cách đường thứ nhất 0,6 cm.

– *Phạm vi ứng dụng* : Vận dụng để cuốn các bộ phận như đường vai con, đường sống lưng, đường sống tay và đường dọc, đường giàng quần áo bảo hộ lao động.

4. Các đường may viền

a) Đường may viền gấp xỏ

– *Khái niệm* : Đường may viền gấp xỏ là đường may bẻ gấp mép về mặt trái của bản thân lớp vải đó, rồi may một đường giữ mép vừa bẻ gấp (hình 4.12).



Hình 4.12. Đường may viền gấp xỏ

– *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường bẻ gấp và đường may phải thẳng, êm phẳng, hoặc may lượn đều theo hình của từng loại chi tiết trên sản phẩm.

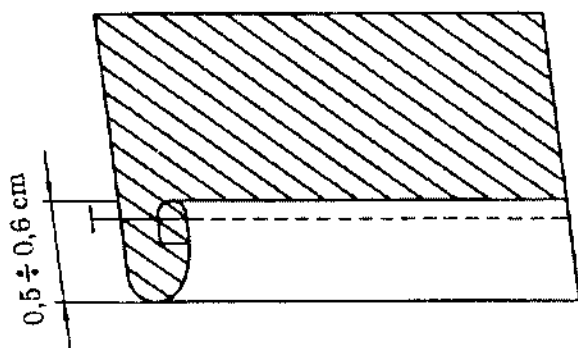
– *Quy cách* : Đường bẻ gấp to $0,4 \div 1,0$ cm, may cách đường gấp vải 0,2 cm hoặc may sát mí.

– *Phương pháp may* : Tùy theo hình dáng và quy cách của từng chi tiết, bẻ mép vải về phía mặt trái. May cách mép bẻ theo kích thước quy định, may ở mặt phải hoặc mặt trái.

– *Phạm vi ứng dụng* : Vận dụng may viền cạnh trong của nẹp các loại áo hoặc may gấu áo sơ mi nam, nữ và trẻ em khi mép được vắt sổ.

b) Đường may viền cuốn kín

– *Khái niệm* : Đường may viền cuốn kín là đường may bẻ gấp kín mép hai lần về mặt trái của bản thân lớp vải đó, rồi may một đường sát mí trên mép bẻ đó (hình 4.13).



Hình 4.13. Đường may viền cuốn kín

– *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường bẻ gấp mép phải thẳng, đều, gọn, sạch xơ vải, đường may sát mí không sổ tuột, không vụn và êm phẳng.

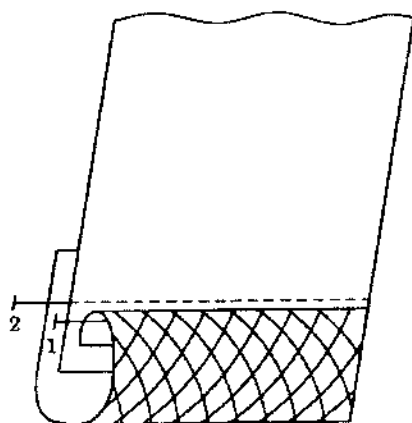
– *Quy cách* : Đường bẻ gấp thứ nhất cách mép vải từ $0,3 \div 0,4$ cm, đường bẻ gấp thứ hai bản to $0,5 \div 0,6$ cm, rồi may sát mí trên mép bẻ thứ nhất.

– *Phương pháp may* : Tùy theo hình dáng và quy cách của từng chi tiết, bẻ mép vải về phía mặt trái hai lần theo đúng quy cách. Có thể may trên mặt phải hoặc vừa máy vừa bẻ gấp.

– *Phạm vi ứng dụng* : Vận dụng may viền cuốn kín để may viền gấu quần đùi, gấu áo bà ba, sơ mi.

c) Đường may viền bọc xỏ

– *Khái niệm* : Đường may viền bọc xỏ là đường may giữ chắc và bọc kín mép vải (hình 4.14).



Hình 4.14. Đường may viền bọc xỏ

- *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường viền phải bền sát, thẳng, phẳng, êm và đều.

- *Quy cách* : Sợi viền được cắt thiên canh sợi, tùy thuộc vào độ dày, mỏng của vải mà bán to của đường viền khi may xong từ $0,2 \div 0,5$ cm.

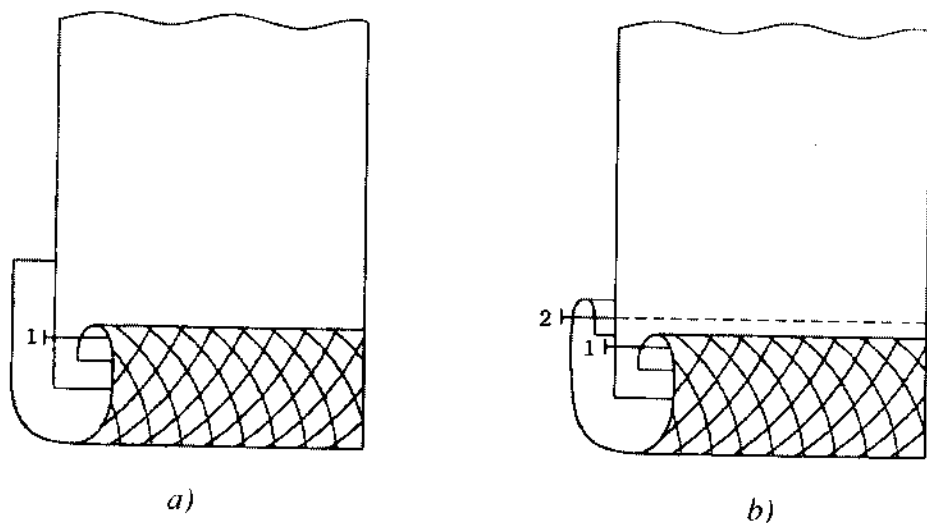
- *Phương pháp may* : Tùy theo hình dáng và quy cách của từng chi tiết, sản phẩm đặt dưới, sợi viền đặt trên, áp mặt phải của sợi viền vào mép vải phải của sản phẩm, may một đường thứ nhất cách mép vải bằng bán to của sợi viền. Chú ý nếu đường cần viền là đường cong lõm thì khi may hơi kéo căng sợi viền, còn nếu là đường cong lồi hoặc đường thẳng thì để êm sợi viền. Nếu có góc ở đường viền thì để hơi căng sợi viền. Sau đó cạo lật sợi viền bọc sát mép vải may đường thứ hai lọt khe (sát đường may thứ nhất), chân sợi viền để xóa có vết sổ.

- *Phạm vi ứng dụng* : Vận dụng may viền bọc xóa để may viền xung quanh mép ngoài của các chi tiết cổ áo, túi áo, tra bọc nách áo sơ mi nam nữ.

d) Đường may viền bọc kín

Tương tự như đường may viền bọc xóa, chỉ khác là mép của sợi viền được bọc kín mép trước khi may lọt khe.

- *Khái niệm*: Đường may viền bọc kín là đường may giữ chắc và bọc kín mép vải (hình 4.15).



Hình 4.15. Đường may viền bọc kín

– *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường viền phải bén sát, thẳng, phẳng, êm và đều.

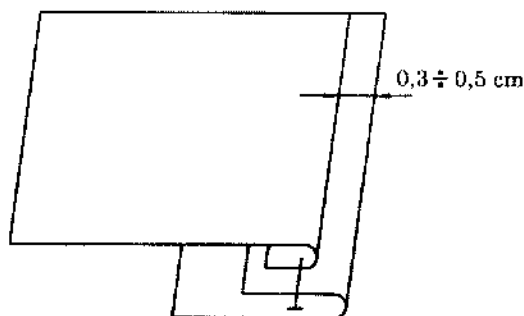
– *Quy cách* : Sợi viền được cắt thiên canh sợi, tùy thuộc vào độ dày mỏng của vải mà bản to của đường viền khi may xong từ $0,2 \div 0,5$ cm.

– *Phương pháp may* : Tùy theo hình dáng và quy cách của từng chi tiết, sản phẩm đặt dưới, sợi viền đặt trên, áp mặt phải của sợi viền vào mép vải phải của sản phẩm, may một đường thứ nhất cách mép vải bằng bản to của sợi viền (hình 4.15a). Chú ý nếu đường cần viền là đường cong lõm thì khi may hơi kéo căng sợi viền, còn nếu là đường cong lồi hoặc đường thẳng thì để êm sợi viền. Nếu có góc ở đường viền thì để hơi cầm sợi viền. Sau đó cạo lật sợi viền bọc sát mép vải, gấp kín mép rồi may đường thứ hai lọt khe (sát đường may thứ nhất), chân sợi viền bọc kín mép (hình 4.15b).

– *Phạm vi ứng dụng* : Vận dụng may viền bọc kín để may viền xung quanh mép ngoài của các chi tiết cổ áo, túi áo, tra bọc nách áo sơ mi nam, nữ.

e) Đường may viền lật

– *Khái niệm* : Đường may viền lật là đường may giữ chắc, khi may xong sợi viền được lật vào mặt phải và lé vào phía sản phẩm (hình 4.16).



Hình 4.16. Đường may viền lé lật

– *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường viền phải bám sát, sợi viền lật và lé vào sản phẩm, bản to sợi viền may sát mí, thẳng phẳng, êm và đều.

– *Quy cách* : Sợi viền được cắt thiên canh sợi, sau khi may xong sợi viền được tạo lé so với lớp vải chính từ $0,3 \div 0,5$ cm.

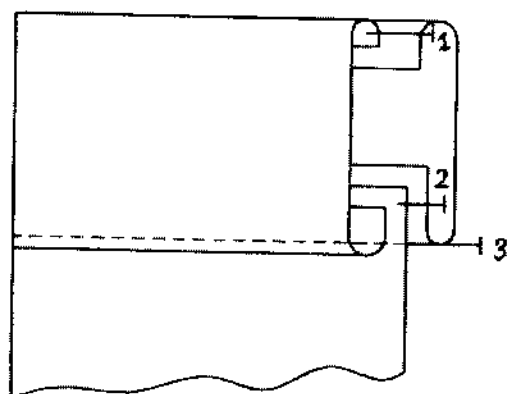
– *Phương pháp may* : Áp mặt phải của mép sợi viền vào mặt phải của lớp vải chính (sản phẩm), may một đường may cách mép sợi viền sau đó cạo lật sợi viền về phía mặt trái, lật mép đường may về phía lớp vải chính và cạo lé về phía sợi viền từ $0,3 \div 0,5$ cm.

– *Phạm vi ứng dụng* : Vận dụng đường may viền lật để viền khuyết ở quần áo nữ và viền miệng túi của túi trong.

5. Các đường may tra

a) Đường may tra lật mí lọt khe

– *Khái niệm* : Đường may tra lật mí lọt khe là đường may dùng để tra (liên kết) các chi tiết lại với nhau (hình 4.17).



Hình 4.17. Đường may tra lật mí lọt khe

– *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường may êm phẳng, không bùng, vụn, đường mí đều trên mặt ngoài của sản phẩm, phía trong lọt khe.

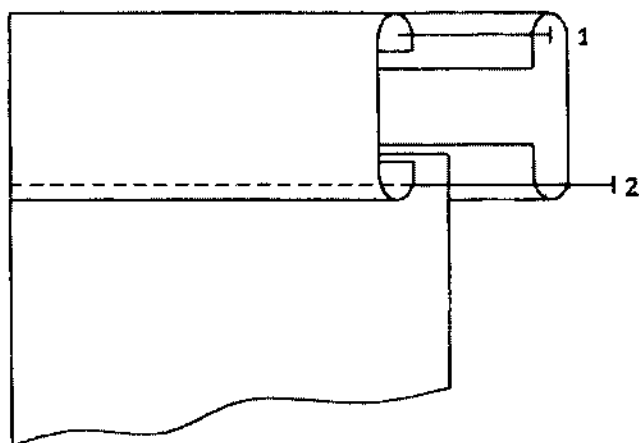
– *Quy cách đường may* : Đường may sát mí, cách mép 0,1 cm.

– *Phương pháp may* : May hai đường, đường thứ nhất tra lớp lót với sản phẩm. Đường thứ hai gấp mép chân lớp ngoài sao cho che kín đường may thứ nhất, may đường may sát mí ngoài lọt khe trong.

– *Phạm vi ứng dụng* : Vận dụng để may tra cổ áo, măng sét, tra cặp quần và đai áo...

b) Đường may tra cặp mí

Trước khi may, gấp mép trước chân lớp vải lót và chân lớp vải ngoài vào mặt trái. May một đường may trên 5 lớp vải bằng cách cặp mép phần chính với mép gấp của lớp ngoài và lớp lót với nhau (hình 4.18).



Hình 4.18. Đường may tra cấp mí

6. Đường may trang trí

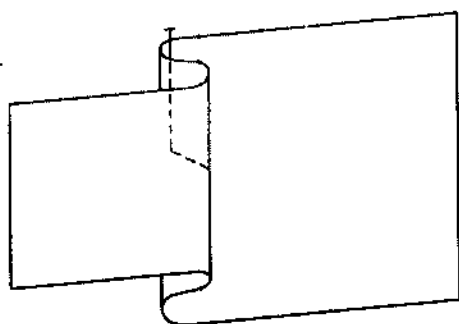
– *Khái niệm* : Đường may trang trí là đường may dùng để trang trí và tạo dáng cho các chi tiết của sản phẩm.

– *Yêu cầu* : Tùy thuộc vào hình dáng của sản phẩm mà lựa chọn các kiểu đường may cho phù hợp, đảm bảo được thẩm mỹ may mặc.

– *Phạm vi ứng dụng* : Vận dụng đường may trang trí để may ở váy, áo nữ và trẻ em, trên các kiểu quần âu nam, nữ.

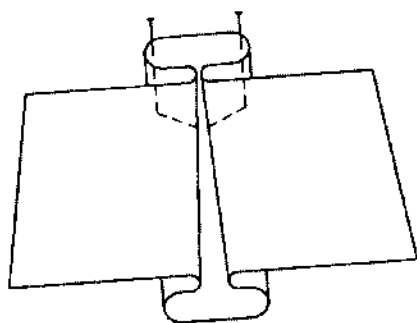
– *Phương pháp may* :

+ May xếp ly một chiều trên một lớp vải (hình 4.19): Gập mép vải theo thiết kế đã quy định và là chét nếp phần xếp ly. May chặn trên theo hình vẽ.

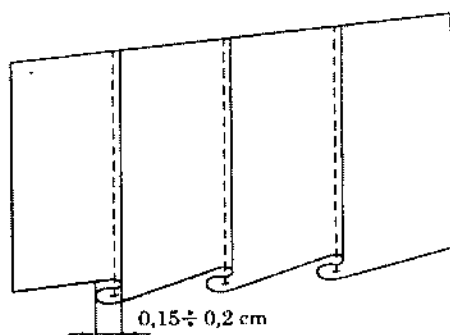


Hình 4.19. May xếp ly một chiều

+ May ly chập (hình 4.20): Gấp vải theo đường tâm ly, mặt phải vào trong và may ghim một đoạn ở phía trên, sau đó là chét ly chập phía trong, may chặn điều phía trên ly.



Hình 4.20 May ly chập



Hình 4.21. May ly véo thẳng

+ May ly véo thẳng (hình 4.21): Gấp vải theo dấu của ly, mặt phải ra ngoài; may cách đường bẻ từ $0,15 \div 0,2$ cm sau đó là về một phía.

CÂU HỎI CHƯƠNG IV

1. Nêu khái niệm, yêu cầu kỹ thuật, quy cách đường may, phương pháp may và phạm vi sử dụng các đường may can, đường may lộn.
2. Nêu khái niệm, yêu cầu kỹ thuật, quy cách đường may, phương pháp may các đường can cuốn, đường may viền và đường may tra.

Chương V

ĐỊNH MỨC VẢI

Muốn may một sản phẩm như quần hoặc sơ mi kiểu mẫu, thông thường cần thiết phải có một diện tích vải nhất định. Căn cứ vào hệ thống cỡ số tiêu chuẩn đã được xác lập như các số đo chiều cao cơ thể và các số đo chiều rộng, số đo vòng... sẽ định mức được nguyên liệu tiêu hao cho một đơn vị sản phẩm. Hiện nay trên thị trường vải được sản xuất với các loại khổ rất đa dạng. Vì vậy, để tiết kiệm được nguyên liệu, đảm bảo được lượng vải cần thiết đối với mỗi chủng loại sản phẩm cần phải dựa vào hệ thống số đo tương ứng trên cơ thể.

Trong may công nghiệp, việc xây dựng định mức nguyên liệu cho phép tính toán được lượng vải tiêu hao tối đa cho một loại sản phẩm với điều kiện chất lượng quy định và định mức này sẽ làm cơ sở để cấp phát vải cho công đoạn cắt, may một cách chính xác, hợp lý và tiết kiệm.

Để xây dựng được định mức vải, người ta căn cứ vào phương pháp giác sơ đồ mẫu và tính định mức cho các lớp vải : vải ngoài, vải lót, vải dụng... Định mức vải sẽ được tính bằng tổng định mức hữu ích cộng với hao phí do sản xuất hàng loạt và được xây dựng trên cơ sở tiến hành giác sơ đồ đơn cho một sản phẩm, sau đó giác sơ đồ phối từ 2 đến 3 sản phẩm (có thể cùng cỡ hoặc khác cỡ).

$$Đ_{\text{vải}} = \frac{S_1 + S_2 + S_3 + \dots + S_n}{n}$$

Trong đó : $Đ_{\text{vải}}$ - Định mức vải cần tính.

$S_1, S_2, \dots, S_n$ - Diện tích sơ đồ giác lần thứ 1, 2, ..., n.

n - Số lần giác sơ đồ (số sơ đồ giác).

Dưới đây là một số cách tính định mức vải cho một số sản phẩm cụ thể:

I- CÁCH TÍNH ĐỊNH MỨC VẢI MAY SƠ MI NỮ, NAM

1. Sơ mi nữ ngắn tay, dài tay

– Khổ vải đơn (rộng từ 80 cm đến 90 cm) :

+ Ngắn tay :

$$\text{Chiều dài vải} = 2 \times (\text{Da} + \text{Rgấu} + \text{Ddm})$$

+ Dài tay :

$$\text{Chiều dài vải} = 2 \times (\text{Da} + \text{Rgấu} + \text{Ddm}) + \text{Dt}$$

Trong đó : Da - Số đo dài áo.

Rgấu - Chiều rộng gấu áo (thông thường $\text{Rgấu} = 1 \div 3 \text{ cm}$).

Dt - Số đo dài tay.

Ddm - Dư đường may xung quanh các chi tiết.

– Khổ vải nhỡ (rộng từ 115 cm đến 120 cm), chung cho cả sơ mi dài tay và ngắn tay.

$$\text{Chiều dài vải} = \text{Da} + \text{Dt} + \text{Rgấu} + \text{Ddm}$$

– Khổ vải đúp (rộng từ 140 ÷ 160 cm,...) :

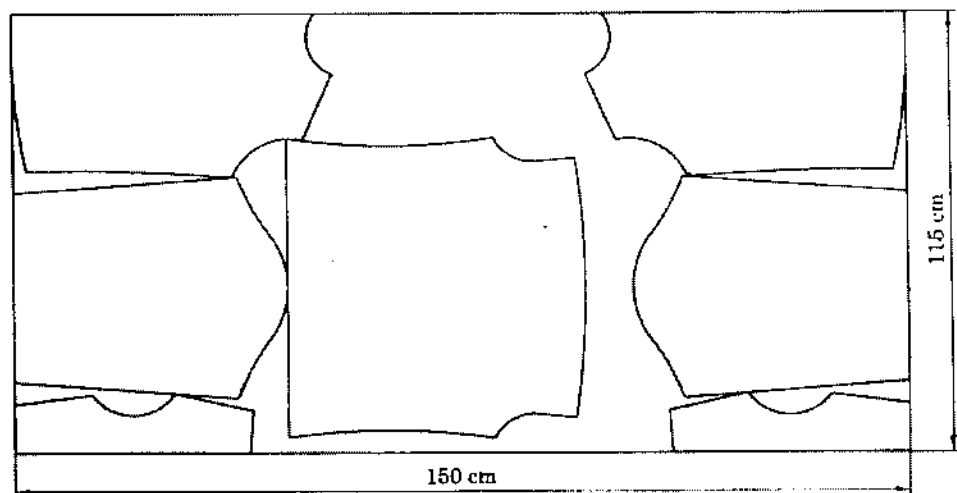
+ Ngắn tay :

$$\text{Chiều dài vải} = \text{Da} + \text{Rgấu} + \text{Ddm}$$

+ Dài tay :

$$\text{Chiều dài vải} = \text{Da} + \text{Rgấu} + \text{Ddm} + 30 \text{ cm}$$

Chú ý : Đối với sơ mi nữ ngắn tay sự chênh lệch chiều dài vải giữa hai khổ trung bình là 10 ÷ 15 cm.

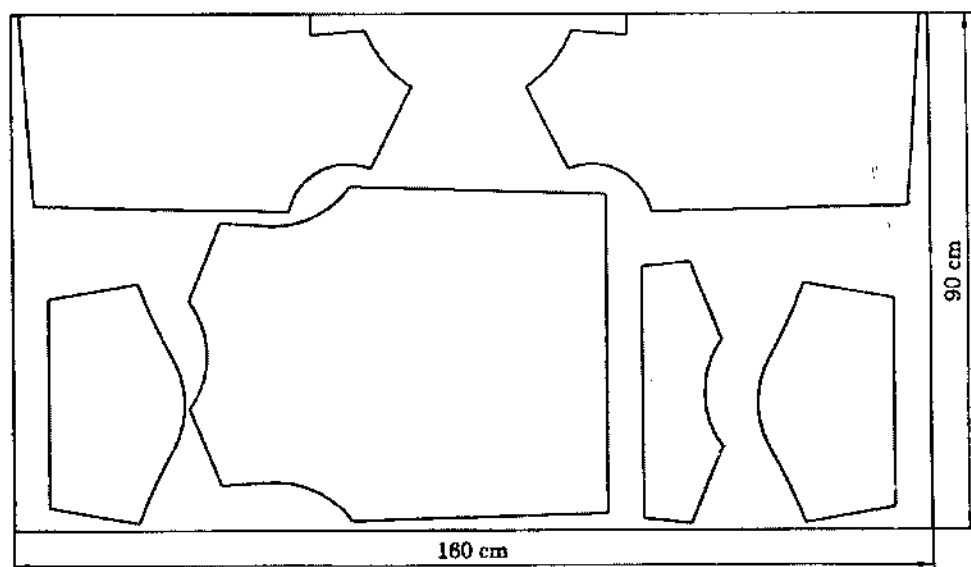


Hình 5.1. Sơ đồ giác mẫu sơ mi nữ dài tay trên khổ vải (115 cm)

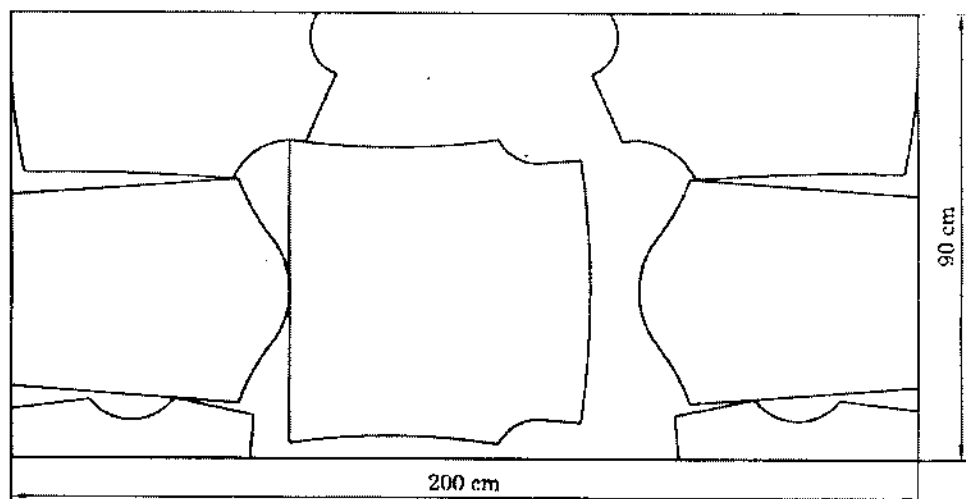
2. Sơ mi nam

- Khổ vải đơn, sơ mi ngắn tay (khổ vải rộng từ 80 cm đến 90 cm)

$$\text{Chiều dài vải} = 2 \times (\text{Da} - \text{Rgấu} + \text{Ddm})$$



Hình 5.2a. Sơ đồ giác mẫu sơ mi nam ngắn tay trên khổ vải (90 cm)



Hình 5.2b. Sơ đồ giắc mẫu sơ mi nam dài tay trên khổ vải (90 cm)

- Khổ vải đúp, sơ mi dài tay (khổ vải rộng từ 140 cm đến 160 cm)

$$\text{Chiều dài vải} = D_a + D_t + R_{\text{gấu}} + D_{\text{dm}}$$

Chú ý : Đối với kiểu mẫu phức tạp hoặc vải có ô kẻ, vải có tuyết thì cần cộng thêm từ 5 ÷ 10 % chiều dài của vải đã tính trước đó.

II- CÁCH TÍNH ĐỊNH MỨC VẢI MAY QUẦN ÂU NAM, NỮ

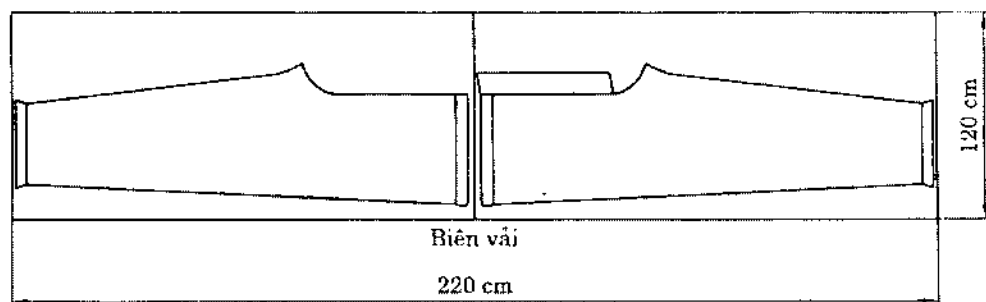
- Khổ vải rộng từ 90 cm đến 120 cm :

$$\text{Chiều dài vải} = 2 \times (D_q + R_{\text{cạp}} + R_{\text{gấu}}) + D_{\text{dm}}$$

Trong đó : D_q - Số đo dài quần

$R_{\text{cạp}}$ - Rộng cạp quần (thông thường từ 2,5 ÷ 3,5 cm)

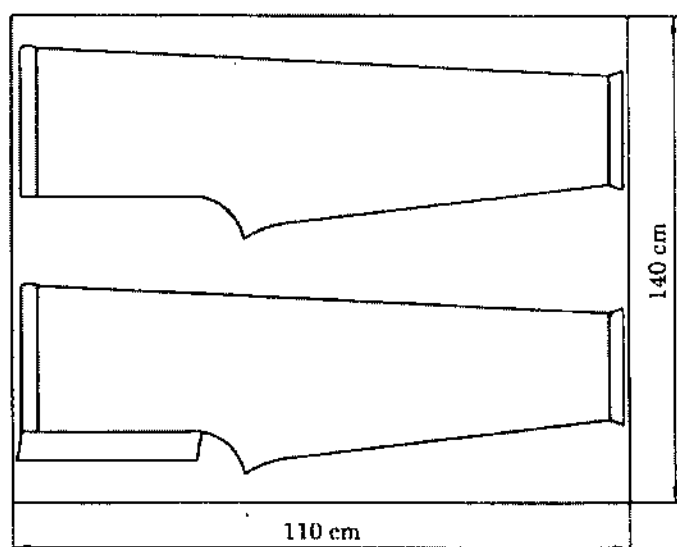
$R_{\text{gấu}}$ - Rộng gấu quần (thông thường từ 2,5 ÷ 3,0 cm)



Hình 5.3. Sơ đồ giác mẫu quần âu trên khổ vải (120 cm)

- Khổ vải gấp (rộng từ 140 cm đến 160 cm) :

$$\text{Chiều dài vải} = Dq + Rgấu + Rcạp + Ddm$$



Hình 5.4. Sơ đồ giác mẫu quần âu trên khổ vải gấp (140 cm)

III- CÁCH TÍNH ĐỊNH MỨC VẢI MAY VÁY VÀ ÁO VÁY

1. Váy ngắn

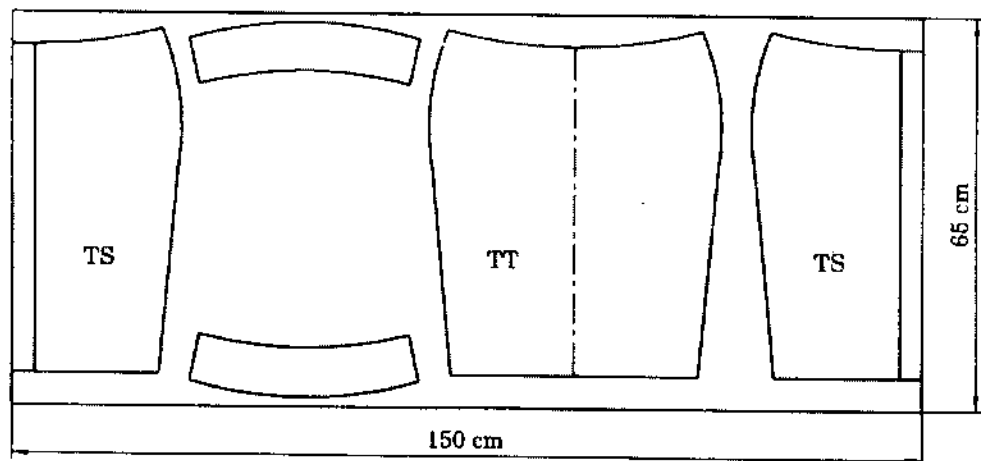
- Váy ngắn bó, khổ vải đơn (rộng từ 80 cm đến 90 cm) :

$$\text{Chiều dài vải} = 2 \times \text{Dváy} + \text{Dđm}$$

Trong đó : Dváy - Số đo dài váy.

- Váy ngắn bó, khổ vải đúp (rộng từ 140 cm đến 150 cm) :

$$\text{Chiều dài vải} = \text{Dváy} + 10 \text{ cm (Dđm)}$$



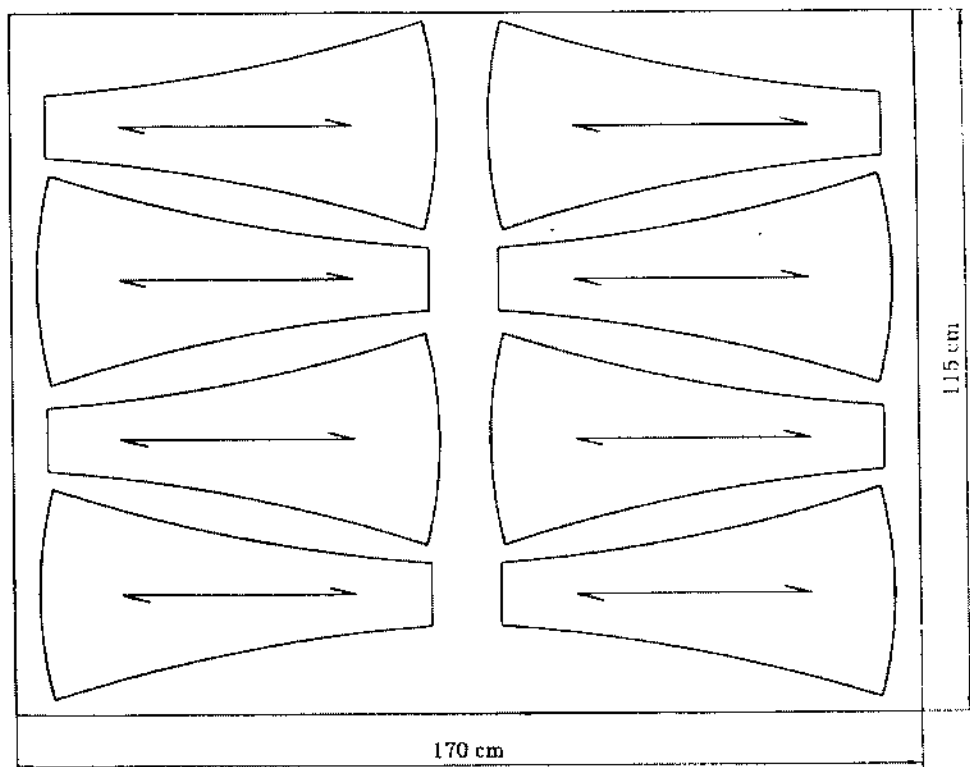
Hình 5.5. Sơ đồ giác mẫu váy ngắn trên khổ vải đúp (150 cm)

- Váy ngắn xòe 8 mảnh, khổ vải đơn (khổ vải rộng từ 80 cm đến 90 cm) :

$$\text{Chiều dài vải} = (3 \times \text{Dváy}) + \text{Dđm}$$

- Váy dài xòe 8 mảnh, khổ vải rộng từ 115 cm đến 140 cm :

$$\text{Chiều dài vải} = (2 \times \text{Dváy}) + \text{Dđm}$$

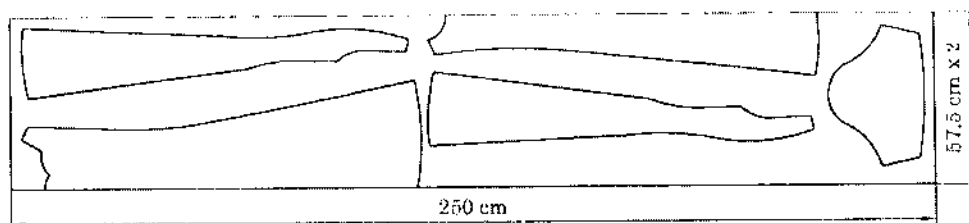


Hình 5.6. Sơ đồ giác mẫu váy dài xòe 8 mảnh trên khổ vải (115 cm)

2. Đối với áo váy

- Áo váy liền 7 mảnh can dọc, khổ vải rộng 115 cm :

$$\text{Chiều dài vải} = (2 \times D_{\text{váy}}) + D_t + D_{\text{dm}}$$



Hình 5.7. Sơ đồ giác mẫu áo váy trên khổ vải (115 cm)

- Áo liền váy 7 mảnh can dọc, khổ vải rộng 140 cm :

$$\text{Chiều dài vải} = 2 \times D_{\text{váy}} + D_{\text{dm}}$$

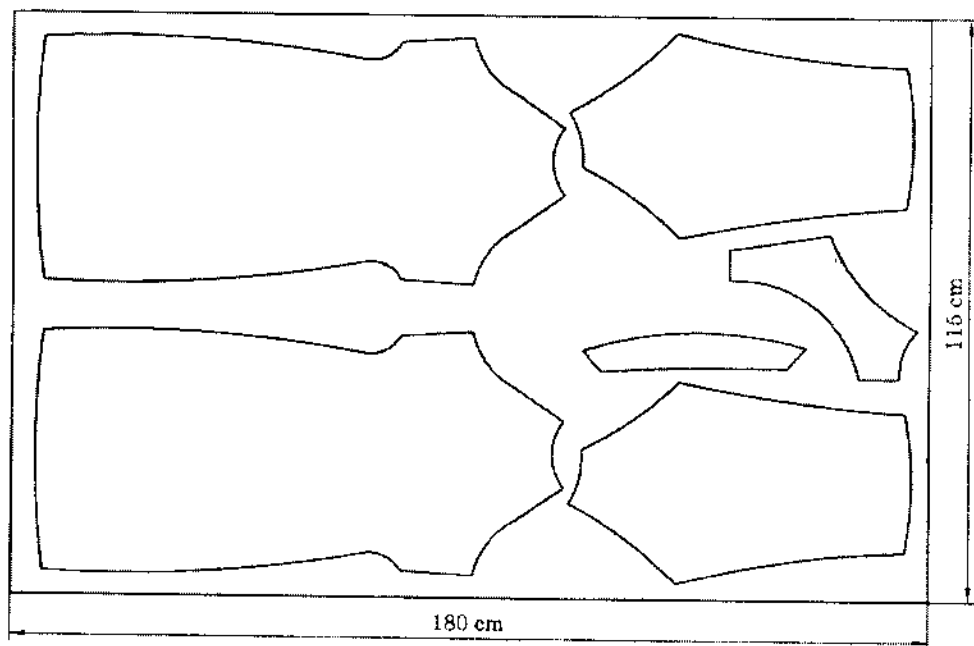
IV. CÁCH TÍNH ĐỊNH MỨC VẢI MAY ÁO DÀI

- Áo dài truyền thống tay raglan khổ đơn (90 cm) :

$$\text{Chiều dài vải} = 2 \times D_a + D_t + D_{dm}$$

- Áo dài truyền thống tay raglan khổ vải rộng 115 cm :

$$\text{Chiều dài vải} = D_a + D_t + D_{dm}$$



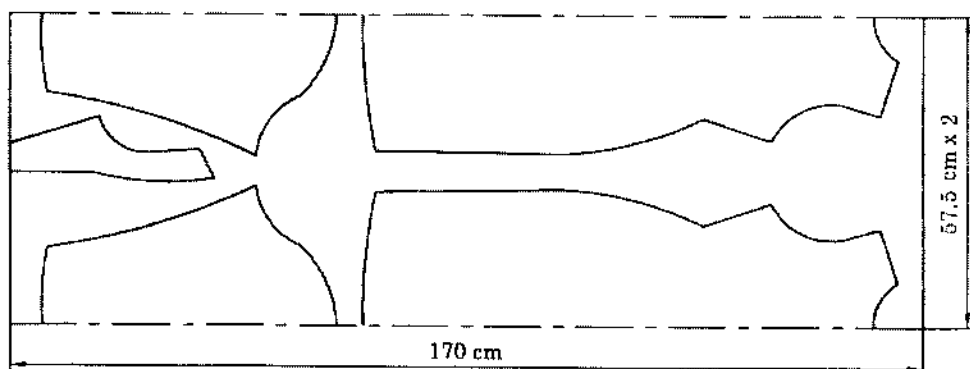
Hình 5.8. Sơ đồ giác mẫu áo dài truyền thống trên khổ vải (115 cm)

- Áo dài thời trang (tay tra hoặc kiểu Thượng Hải)
- + Khổ đơn (khổ vải rộng từ 80 cm đến 90 cm) :

$$\text{Chiều dài vải} = 2 \times D_a + D_{dm}$$

- + Khổ vải rộng từ 115 cm đến 150 cm :

$$\text{Chiều dài vải} = D_a + D_t + D_{dm}$$



Hình 5.9. Sơ đồ giác mẫu áo dài thời trang trên khổ vải (115)

CÂU HỎI CHƯƠNG V

1. Trình bày cách tính định mức vải đối với sơ mi nữ, nam.
2. Nêu cách tính định mức vải may quần âu nam, nữ.
3. Nêu cách tính định mức vải may váy, áo váy và áo dài.

PHẦN B

QUY TRÌNH KỸ THUẬT MAY MỘT SỐ KIỂU QUẦN ÁO, VÁY

Chương VI

KỸ THUẬT MAY SƠ MI NAM, NỮ

I- KỸ THUẬT SANG DẤU

Trong quá trình gia công lắp ráp sản phẩm có những chi tiết được may đối nhau trên các thân sản phẩm, nhưng khi thiết kế đường kẻ phấn mới chỉ có trên một thân.

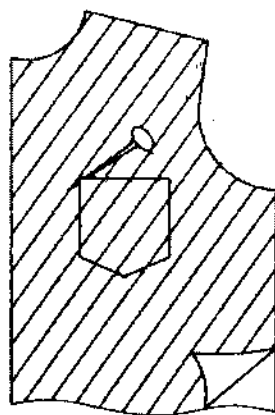
Vì vậy, để có cơ sở may được các chi tiết cho đối xứng ta cần sang dấu bằng phấn các chi tiết cho thân bên dưới. Có nhiều phương pháp sang dấu, cần căn cứ vào chất liệu vải để lựa chọn phương pháp sang dấu cho phù hợp.

1. Sang dấu bằng dùi (hình 6.1)

– Phương pháp sang dấu này chủ yếu dùng để sang dấu điểm, ví dụ : điểm dấu may túi , điểm đầu chiết ...

– Cách sang dấu : Căn cứ vào điểm cần sang dấu, dùng dùi đâm từ mặt trên xuống, dùi sẽ để lại dấu trên thân sản phẩm.

– Phương pháp này chỉ áp dụng được cho những mặt hàng vải sợi bông hoặc sợi pha, còn đối với những mặt hàng sợi hóa học, len dạ không áp dụng được phương pháp này vì không để lại dấu sau khi sang dấu.

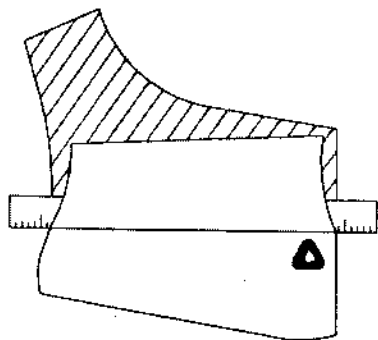


Hình 6.1. Sang dấu bằng dùi

2. Sang dấu bằng phần (hình 6.2)

Phương pháp sang dấu này chủ yếu dùng để sang dấu đường, ví dụ : đường dấu may chiết, đường dấu miệng túi ...

Cách sang dấu : Dùng thước kẻ kẻ vào đường cần sang dấu, đưa phần xuống phía dưới và kéo phần sát vào thước. Phần sẽ để lại dấu trên thân sản phẩm.

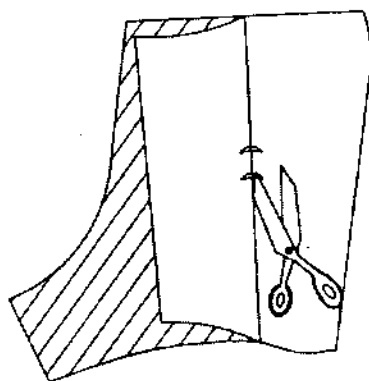


Hình 6.2. Sang dấu bằng phần

3. Sang dấu bằng chỉ (hình 6.3)

Phương pháp sang dấu này dùng để sang dấu trên các mặt hàng len, dạ, hàng chất liệu sợi hóa học có độ đàn hồi cao ...

Cách sang dấu : Căn cứ vào điểm cần sang dấu, dùng kim khâu chỉ khác màu với sản phẩm đâm lên xuống hai lần tại điểm cần sang dấu, sau đó kéo cho hai lớp vải tách ra, dùng kéo sắc cắt chỉ ở giữa hai lớp vải. Chỉ sẽ để lại dấu trên thân sản phẩm.



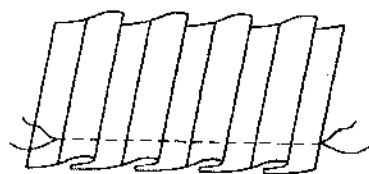
Hình 6.3. Sang dấu bằng chỉ

II- KỸ THUẬT MAY LY, CHIẾT

1. Kỹ thuật may ly (hình 6.4)

Xếp ly có nhiều kiểu : xếp ly cùng chiều, xếp ly ống. Tùy theo kiểu mẫu, kích thước để xếp ly.

Xếp ly cùng chiều (hình 6.4a) : là kiểu xếp ly mà cứ mỗi đoạn cách lại xếp một ly theo mức độ vải quy định nối tiếp nhau.



a)



b)

Hình 6.4. Kỹ thuật may ly
a) Xếp ly cùng chiều ; b) Xếp ly ống

– Xếp ly ống : là kiểu xếp ly mà cứ có một ly xếp xuôi chiều thì lại có một ly xếp ngược chiều trở lại (hình 6.4b).

Để đảm bảo đều đặn và cân đối, khi xếp ly có thể phải khâu lược tay hoặc may lược bằng máy. May xếp ly thường được áp dụng trên các váy đầm của trẻ em và cửa tay sơ mi nam, nữ ...

2. Kỹ thuật may chiết (hình 6.5)

– Để tạo dáng cho quần áo, ngoài việc thiết kế quần áo từ các mảnh vải ráp lại, cần phải may thêm chiết như :

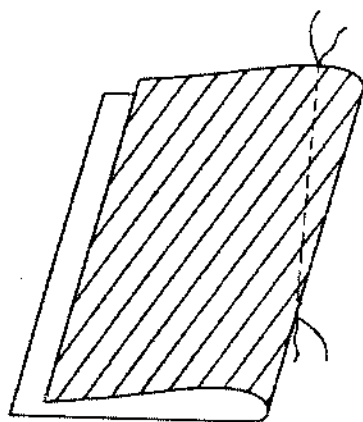
- + Chiết vai, chiết eo
- + Chiết ngực áo
- + Chiết bụng, chiết hông quần.

– Khi may các cniết quần áo hàng mỏng thì lật về một phía, nếu hàng dày như len, dạ thì phải bỏ chiết và là rẽ hoặc là rẽ ống ra hai bên.

– Kỹ thuật may chiết :

+ Đối với đầu chiết khi may không lại mũi, cắt đầu chỉ dư 2 cm để khóa đầu đường may, tránh bị tuột chỉ.

+ Đường may chiết phải thon vút, không tù đầu để khi may xong chiết không bị dùm đầu.



Hình 6.5. Kỹ thuật may chiết

III- KỸ THUẬT MAY TÚI ỐP NGOÀI

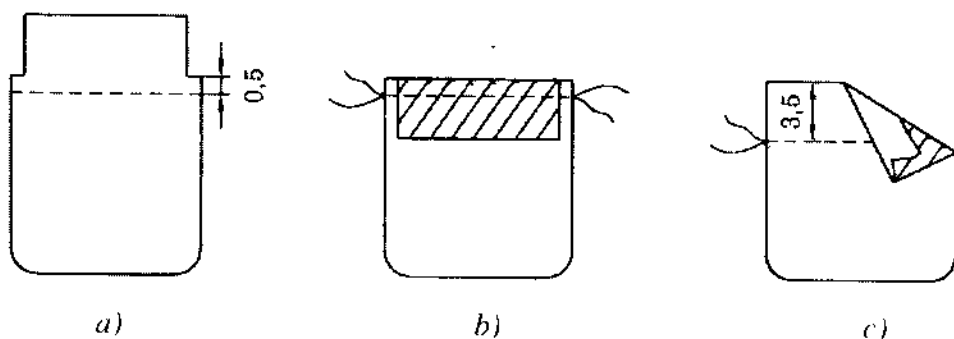
III.1. TÚI ỐP NGOÀI KHÔNG NẮP

1. Trình tự may

- May miệng túi ;
- Bẻ gấp túi ;
- May túi vào sản phẩm.

2. Phương pháp may

a) May miệng túi (hình 6.6)



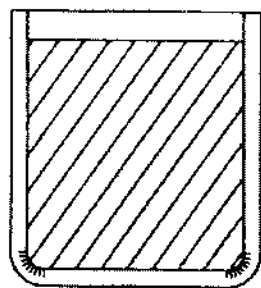
Hình 6.6. May miệng túi

– Trường hợp đáp liền (hình 6.6a) : Căn cứ vào dấu thiết kế hoặc mẫu để bẻ gấp đáp miệng túi, sau đó gấp cuốn kín chân đáp, may miệng túi với độ dài trung bình 3 cm.

– Trường hợp đáp rời (hình 6.6b) : Trước hết cắt giảm hai đầu đáp vừa đúng đến đường bẻ gấp của hai bên cạnh túi. Thân túi để dưới, đáp để ở trên, hai mặt phải úp vào nhau, sắp bằng mép miệng túi và hai đầu đáp túi vừa tới đường bẻ gấp của hai bên cạnh túi, may cách mép 0,5 cm. Cạo lật đáp về mặt trái thân túi và lế 0,1cm. Gấp bản đáp với độ dài theo quy định (khoảng 3 cm) và may mí ngậm (hình 6.6c).

b) Bẻ gấp túi (hình 6.7)

Trước hết xác định kích thước túi theo dấu thiết kế hoặc dùng mẫu để vẽ theo yêu cầu. Xén sửa cách đều đường vạch 0,6 cm đến 1 cm (nếu đáy túi nguyệt tròn thì phải đánh chun hoặc may rút chun), sau đó bẻ gấp xung quanh và cạo hoặc là chet nếp.

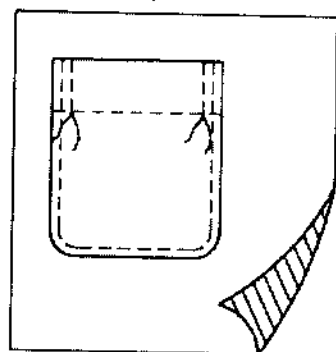


Hình 6.7. Bẻ gấp túi

c) May túi vào thân sản phẩm (hình 6.8)

Đặt thân túi trên thân sản phẩm sao cho :

- Đứng dấu thiết kế ;
 - Đứng canh sợi ;
 - Đứng ô kê, sọc kê (nếu có) ;
 - Canh túi phía trước thẳng canh sợi ;
 - Góc miệng túi may chặn song song và cách mép cạnh túi 0,3 cm ;
- xung quanh thân túi may mí.



Hình 6.8. May túi vào thân sản phẩm

* *Chú ý* : Lại mũi chắc chắn hai đầu miệng túi.

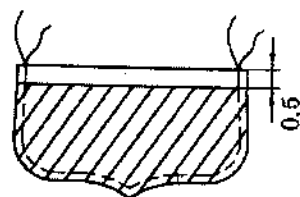
* *Yêu cầu kỹ thuật* :

Túi phải đúng kích thước, hình mẫu, vị trí, canh sợi, ô kê (nếu có). Góc túi phía sau phải chệch hơn góc túi phía nếp 0,5 cm. Thân sản phẩm êm phẳng, đường may bền chắc.

III.2. TÚI ỐP NGOÀI CÓ NẮP

1. Trình tự may

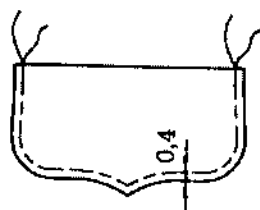
- May lộn và may điều nắp túi ;
- May đố và may miệng túi ;
- May ráp nắp và thân túi vào sản phẩm.



2. Phương pháp may

a) May lộn và may điều nắp túi (hình 6.9)

- Để lộn ngoài nắp túi xuống dưới, lộn trong nắp túi ở trên, hai mặt phải úp vào nhau, sắp cạnh trên của lót nắp túi hụt hơn lộn ngoài 0,5 cm và đặt mẫu bằng mép đó, may lộn theo mẫu hoặc dấu kẻ phấn (đầu nhọn của nắp túi nên đặt chỉ để dễ lộn).



Hình 6.9. May lộn và may điều nắp túi

– May xong xén sửa cách đều đường may khoảng 0,3 cm, riêng đầu nhọn cách đều 0,2 cm. Lộn lại, cạo lé về phía nắp túi trong 0,1 cm.

– May điều cách mép 0,4cm hoặc theo yêu cầu.

** Chú ý :*

– Lúc may lộn phải kéo cho lún nắp túi trong căng để khi lộn nắp túi được mo úp.

– Khi lộn nên bẻ gấp góc chết nếp sẽ dễ lộn hơn.

– Cạnh trên của lún lót nắp túi khi may xong bao giờ cũng hụt hơn lún ngoài một đường may để khi may nắp túi vào thân sản phẩm được êm, không-cục cộm.

b) May đố và may miệng túi (hình 6.10)

– Chiều dọc đố túi bằng chiều dài thân túi (trừ đường bẻ gấp miệng túi).

– Chiều ngang đố túi theo quy định (trung bình bằng 3 cm).

– Bẻ gấp đố túi và đặt trên thân túi sao cho :

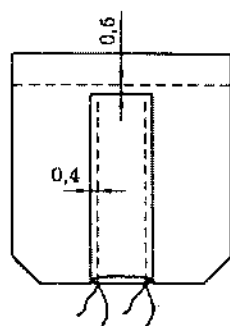
+ Điểm giữa đố túi trùng với điểm giữa thân túi ;

+ Mặt trái đố túi úp vào mặt phải thân túi ;

+ Cạnh trên đố túi hụt hơn đường bẻ gấp miệng túi 0,5 cm.

– May điều cách đều mép đố túi hai bên 0,4 cm.

– Bẻ gấp cuốn kín miệng túi về phía mặt phải thân túi to đều 1 cm và may mí.



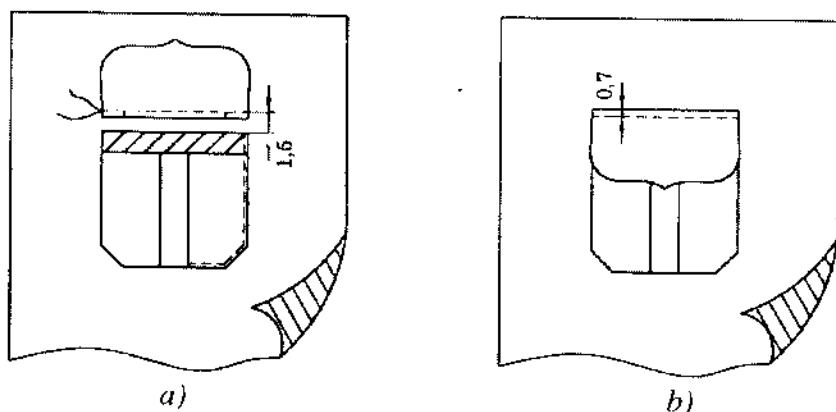
Hình 6.10. May đố và may miệng túi

c) May ráp nắp và thân túi vào sản phẩm (hình 6.11)

– May ráp nắp túi : Trước hết sửa nắp túi theo mẫu có cộng thêm đường may ở chân nắp túi 0,5 cm. Đặt nắp túi theo mẫu đã được xác định (kiểm tra nắp túi cho đúng chiều). May cách mép lót nắp túi 0,1 cm (chú ý hai đầu đường may lại mũi chắc chắn).

– May thân túi vào thân sản phẩm : Đặt miệng túi cách và song song với đường ráp nắp túi 1,5 cm (hoặc dấu đã xác định). Bẻ gấp xung quanh thân

túi theo dấu phấn, may mí hoặc điều (bằng đường điều nắp túi) từ đầu miệng túi bên này đến đầu miệng túi bên kia (cách may giống như túi ốp ngoài không nắp). Lại mũi hai đầu miệng túi chắc chắn (hình 6.11a).



Hình 6.11. May ráp nắp túi và thân túi vào sản phẩm

– May chặn chân nắp túi : Cạo lật nắp túi xuống sao cho phủ kín thân túi và điểm nhọn nắp túi đúng giữa đố túi. May điều dè chặn chân nắp túi 0,7 cm. Hai đầu đường may lại mũi chắc chắn (hình 6.11b).

* *Yêu cầu kỹ thuật :*

Đố túi nằm chính giữa thân túi, cạnh túi phía trước song song với đường bẻ nếp. Hai cạnh bên của nắp và thân túi nằm trên một đường thẳng. Đầu nhọn nắp túi phải đúng giữa đố túi. Nắp túi đủ mo, đủ lé. Thân và nắp túi phải đúng chiều, đúng vị trí, đúng kích thước, cân đối. Đường may điều to đúng quy định.

IV- KỸ THUẬT MAY CỔ ÁO

IV.1 CỔ ĐÚNG CÓ CHÂN

1. Trình tự may

- Là dán dệm cổ ;
- May lộn phần bẻ lật ;
- Lộn phần bẻ lật và may điều ;
- May ráp chân cổ vào phần bẻ lật ;
- Tra cổ vào thân áo.

2. Phương pháp may

Trước khi may cần xác định :

- Kiểu mẫu : hình dáng cổ vuông, nhọn, tù...
- Tính chất vật liệu : vải dày, vải mỏng, co giãn...
- Số lượng, kích thước chi tiết bán thành phẩm.
- Phần chính - phụ và canh sợi của chi tiết.

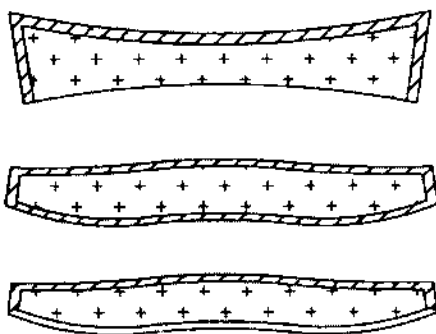
a) Là dán dụng cổ (hình 6.12)

- Cắt dụng : Kẻ vạch dụng theo mẫu và kích thước đã cho, cắt dụng chính xác (riêng đường ráp chân cổ phần bề lật gia đường may 0,5 cm).

- Là dán dụng cổ: Lăn cổ ngoài để dưới, dụng để trên sao cho mặt dính của dụng tiếp xúc với mặt trái cổ, canh sợi cân đối (hàng kẻ ca rô hai đầu cổ phải đối nhau). Dùng bàn là với nhiệt độ thích hợp là dán lăn dụng với cổ áo.

- Là dán dụng chân cổ : cách là tương tự như là cổ áo.

- Là gấp chân cổ bọc sát mép dụng.



Hình 6.12. Là dán dụng cổ

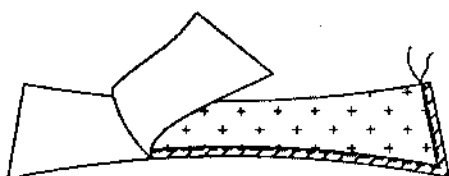
b) May lộn phần bề lật (hình 6.13)

May lộn cổ : Áp dụng kiểu may lộn một đường. Cổ trong để dưới, cổ ngoài có dụng để trên, đường may cách mép dụng 0,1 cm (tùy thuộc vào độ dày của dụng và vải để may cổ).

* Chú ý :

- Khi may phải kéo lần cổ trong hơi căng nhằm tạo đủ một lượng dư cần thiết cho cổ ngoài (khoảng 0,2 cm) để sau khi lộn cổ được mo úp.

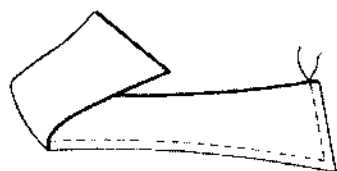
- Nếu góc đầu cổ nhọn : khi may tới đầu cổ nên đặt một sợi chỉ để khi lộn cổ được nhanh và đẹp.



Hình 6.13. May lộn phần bề lật

c) Lộn phần bẻ lật và may điều (hình 6.14)

– Lộn cổ : Trước khi lộn phải xén sửa cách đều đường may 0,4 cm. Riêng hai góc đầu cổ phải cắt vát theo hình lưỡi mác cách đường may 0,2 cm. Gấp góc đầu cổ lộn lại, dùng sợi chỉ đặt ở đầu cổ để kéo cho đầu cổ ra hết, cạo sát đường may, sau đó cạo lé về phía cổ trong 0,1 cm.



Hình 6.14. Lộn phần bẻ lật và may điều

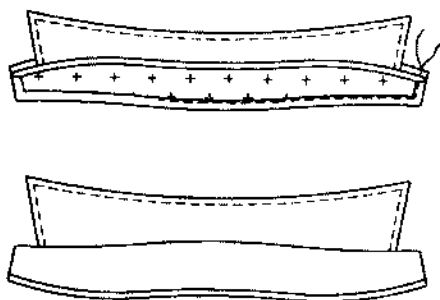
– May điều cổ : Điều cổ cách đều vành cổ 0,4 cm (to nhỏ theo quy định).

– Căn cứ vào mẫu cổ xén sửa chân cổ cách đều 0,5 cm so với mẫu chuẩn.

d) May ráp chân cổ vào phần bẻ lật (hình 6.15)

– May viền bọc chân cổ : Bẻ gấp chân cổ bọc sát dụng, may điều 0,6 cm.

– May ráp chân cổ vào phần bẻ lật : Áp dụng đường may tra cặp lộn. Đặt chân cổ không dụng xuống dưới, phần bẻ lật ở giữa và lần chân cổ có dụng trên cùng (mặt cổ có dụng tiếp xúc với chân cổ có dụng).



Hình 6.15. May ráp chân cổ vào phần bẻ lật

– Sau khi may cặp lộn xong xén sửa cách đều đường may cặp lộn 0,5 cm, lộn lại, cạo sát đường chỉ và xén sửa chân cổ không có dụng cách đều chân cổ có dụng (đã bẻ gấp) 0,5 cm.

e) Tra cổ vào thân áo (hình 6.16)

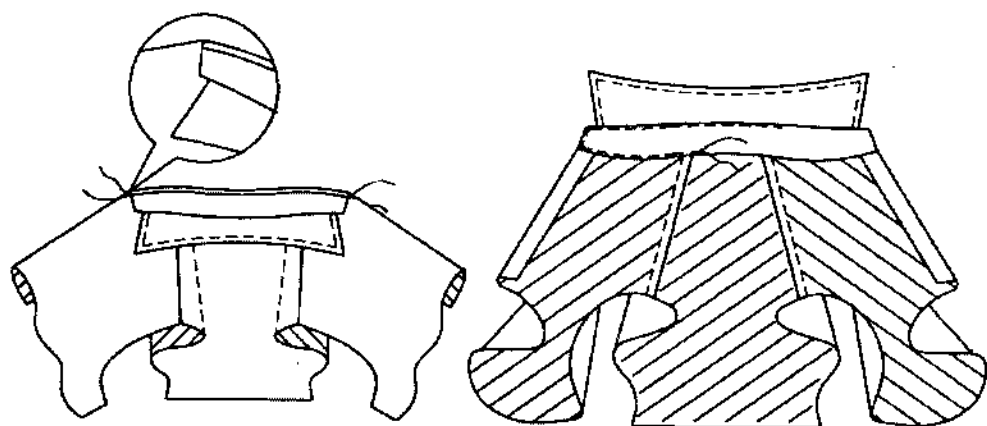
– May ráp vai con : Áp dụng đường may can lật hoặc can rẽ.

– May tra cổ : Áp dụng đường may tra lật đè mí. Trước khi tra phải đánh dấu điểm giữa chân cổ và giữa vòng cổ thân áo. Thân áo để dưới, mặt phải quay lên, cổ áo để trên lần chân cổ trong (không dụng) tiếp giáp với mặt phải thân áo. May đường thứ nhất từ đầu chân cổ và thân áo bên trái sang bên phải.

** Chú ý :*

– Trong khi may, vừa may vừa sắp bằng chân cổ với mép vòng cổ thân áo. Điểm đầu chân cổ hụt hơn đường bẻ nếp 0,1 cm để khi may đè mí đầu chân cổ bám sát mép nếp.

– Cạo lật đường may rồi may mí đường chân cổ, bắt đầu từ đường ráp vai bên phải ra tới đầu chân cổ, vòng lên chân cổ đường trên ; tiếp tục may sang đầu chân cổ bên kia và kết thúc ở điểm xuất phát.



Hình 6.16. Tra cổ vào thân áo

** Yêu cầu kỹ thuật :*

Cổ tra xong phải cân đối. Chân cổ êm phẳng, không bị cầm, bai, vụn. Hai đầu chân cổ phải bám sát đường bẻ nếp. Đường may đè mí phải bám sát và phủ kín đường may tra lật.

IV.2. CỔ ĐÚNG KHÔNG CHÂN

1. Trình tự may

- May can cổ (nếu có) ;
- Là dán dựng cổ ;
- May lộn cổ ;
- Lộn cổ, may điều cổ ;
- Tra cổ.

2. Phương pháp may

Trước khi may cần xác định :

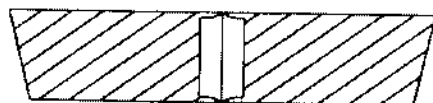
- Kiểu mẫu : hình dáng cổ vuông, nhọn, tù...
- Tính chất vật liệu : vải dày, vải mỏng, co dãn...
- Số lượng, kích thước chi tiết bán thành phẩm.
- Phần chính - phụ và canh sợi của chi tiết.

a) May can cổ (nếu có)

- Áp dụng đường may can rãnh (hình 6.17)

* Yêu cầu kỹ thuật :

Cổ can xong phải đúng hình mẫu.
Đường can rãnh phải êm phẳng.

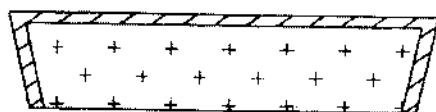
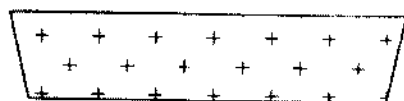


Hình 6.17. May can cổ

b) Là dán dụng cổ (hình 6.18)

- Cắt dụng : Kẻ vạch dụng theo mẫu và kích thước đã cho, cắt dụng chính xác (riêng đường ráp chân cổ cắt dư 0,5 cm).

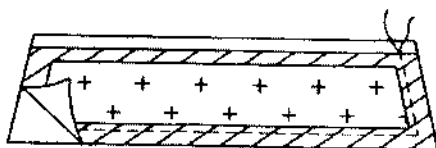
- Là dán dụng : Lấn cổ ngoài để dưới, dụng để trên sao cho mặt dính của dụng tiếp xúc với mặt trái cổ, canh sợi cân đối (hàng kẻ ca rô hai đầu cổ phải đối nhau). Dùng bàn là với nhiệt độ thích hợp là dán lấn dụng với cổ áo.



Hình 6.18. Là dán dụng cổ

c) May lộn cổ (hình 6.19)

- May lộn cổ : Áp dụng kiểu may lộn một đường. Cổ trong để dưới cổ ngoài có dụng để trên, đường may cách mép dụng 0,1 cm (tùy thuộc vào độ dày của dụng và vải để may cổ).



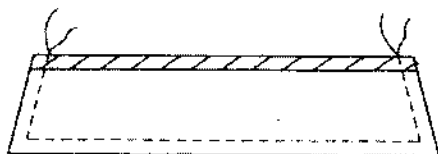
Hình 6.19. May lộn cổ

* *Chú ý :*

- Trước khi may lộn cổ phải bẻ gấp chân cổ lẩn ngoài 0,5 cm.
- Khi may phải kéo lẩn cổ trong hơi căng nhằm tạo đủ một lượng dư cần thiết cho cổ ngoài (khoảng 0,2 cm) để sau khi lộn cổ được mo úp.
- Nếu góc đầu cổ nhọn : khi may tới đầu cổ nên đặt một sợi chỉ để khi lộn cổ được nhanh và đẹp.

d) Lộn cổ, may điều cổ (hình 6.20)

– Lộn cổ : Trước khi lộn phải xén sửa cách đều đường may 0,4 cm. Riêng hai góc đầu cổ phải cắt vát theo hình lưới mác cách đường may 0,2 cm. Gấp góc đầu cổ lộn lại, dùng sợi chỉ đặt ở đầu cổ để kéo cho đầu cổ ra hết, cạo sát đường may, sau đó cạo lé về phía cổ trong 0,1 cm.



Hình 6.20. Lộn cổ, may điều cổ

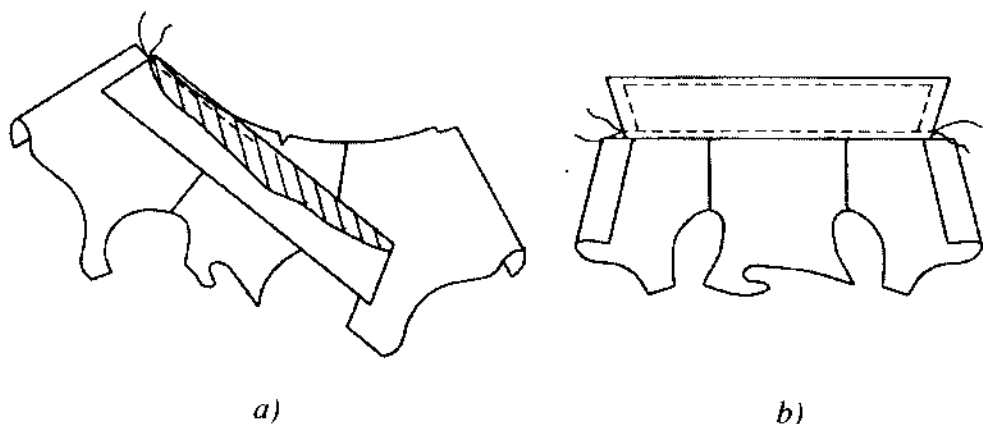
- Xén sửa chân cổ cách chân cổ ngoài đã bẻ gấp 0,5 cm.

e) Tra cổ (hình 6.21)

- May ráp vải con : Áp dụng đường may can lật hoặc can rẽ.
- May lộn đoạn xẻ ve : Căn cứ theo dấu thiết kế, may lộn đoạn xẻ ve dài 1,5 cm. May xong bấm nhả sát đường may, lộn lại cạo chết nếp.
- May tra cổ : Áp dụng đường may tra lật dề mí. Trước khi tra phải đánh dấu điểm giữa chân cổ và giữa vòng cổ thân áo. Thân áo để dưới, mặt phải quay lên, cổ áo để trên lẩn chân cổ trong (không đục) tiếp giáp với mặt phải thân áo. May đường thứ nhất từ đầu chân cổ và thân áo bên trái sang bên phải.

* *Chú ý :*

- Trong khi may vừa may vừa sắp bằng chân cổ với vòng cổ thân áo. Điểm đầu chân cổ hụt hơn điểm xẻ nếp 0,1 cm để khi may dề mí đầu chân cổ bám sát điểm xẻ nếp.
- Cạo lật đường may rồi may mí đường chân cổ từ điểm xẻ ve bên này sang bên kia.
- May điều cổ : Điều cổ cách đều vòng cổ 0,4 cm (to nhỏ theo quy định).



Hình 6.21. Tra cổ

* *Yêu cầu kỹ thuật :*

Cổ tra xong phải cân đối. Chân cổ êm phẳng, không bị cầm bai, vụn. Hai đầu chân cổ phải bám sát điểm xẻ nếp. Đường may đè mí phải bám sát và phủ kín đường may tra lật.

IV.3. CỔ LÁ SEN

1. Trình tự may

- May can cổ (nếu có) ;
- May lộn cổ ;
- Lộn cổ ;
- Tra cổ.

2. Phương pháp may

Trước khi may cần xác định :

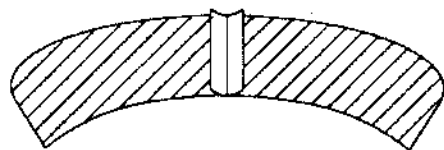
- Kiểu mẫu : hình dáng cổ vuông, nhọn, tù...
- Tính chất vật liệu : vải dày, vải mỏng, co giãn...
- Số lượng, kích thước chi tiết bán thành phẩm.
- Phần chính - phụ và canh sợi của chi tiết.

a) May can cổ (nếu có)

– Áp dụng đường may can rẽ (hình 6.22)

* *Yêu cầu kỹ thuật :*

Cổ can xong phải đúng hình mẫu. Đường can rẽ phải êm phẳng.



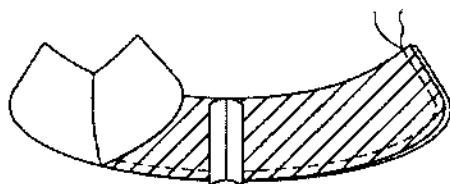
Hình 6.22. May can cổ

b) May lộn cổ (hình 6.23)

Áp dụng kiểu may lộn một đường. Đặt lần cổ ngoài xuống dưới lần cổ trong lên trên, may lộn theo mẫu hoặc đường kẻ phẩn.

* *Chú ý :*

Khi may phải kéo căng lần cổ trong để lần cổ ngoài có đủ một lượng dư cần thiết để khi lộn cổ được mo úp, không vênh tênh.



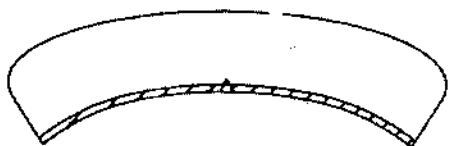
Hình 6.23. May lộn cổ

c) Lộn cổ (hình 6.24)

– Trước khi lộn cổ phải xén sửa cách đều đường may 0,4 cm và nếu đầu cổ là góc vuông hoặc nhọn thì cắt vát cách đường may 0,15 cm; nếu đầu cổ là góc tròn thì phải đánh chun kỹ rồi mới lộn cổ.

– Cạo lật sát đường may lộn, sau đó lộn lại và cạo lé về phía cổ trong 0,1 cm.

– Sửa cổ theo mẫu (trừ đường may tra cổ 0,5 cm).



Hình 6.24. Lộn cổ

d) Tra cổ (kiểu tra đặt viền)

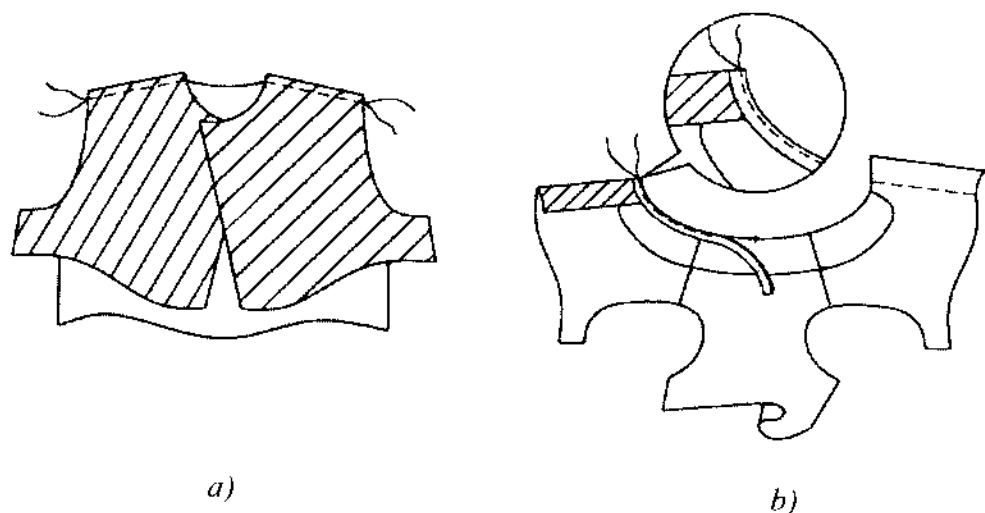
– May ráp vai con : Áp dụng đường may can lật hoặc can rẽ (hình 6.25a)

– Trước khi tra đánh dấu điểm giữa chân cổ và điểm giữa vòng cổ thân áo.

– Thân áo để dưới mặt trái úp xuống, cổ áo để trên, lần cổ trong úp vào mặt phải thân áo. Đặt đầu chân cổ đúng điểm xẻ đầu nẹp, bẻ gấp nẹp áo đè

lên cổ và đặt sợi viền lên trên cùng. Sắp tất cả bằng mép, may tra cổ đường thứ nhất to đều 0,5 cm (hình 6.25b).

– May tra xong lộn đầu nẹp cao lật mép sợi viền và thân áo về một phía, bẻ gấp sợi viền to đều 0,6 cm, may đè mí sợi viền lên thân áo.



Hình 6.25. Tra cổ

** Yêu cầu kỹ thuật :*

Cổ may xong phải cân đối, đúng hình mẫu, họng cổ thân trước phải bằng nhau. Đoạn xẻ đầu nẹp phải bằng nhau, sợi viền to đều, đường may mí êm phẳng không tụt sổ.

IV.4. CỔ BẰNG VE

1. Trình tự may

- May can cổ (nếu có) ;
- Là dán dụng cổ và dụng ve ;
- May lộn cổ ;
- Lộn cổ ;
- May tra cổ ;
- May chân ve và cạnh ve trong.

2. Phương pháp may

Trước khi may cần xác định :

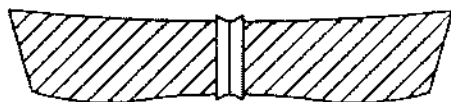
- Kiểu mẫu : hình dáng cổ vuông, nhọn, tù...
- Tính chất vật liệu : vải dày, vải mỏng, co giãn...
- Số lượng, kích thước chi tiết bán thành phẩm.
- Phần chính - phụ và canh sợi của chi tiết.

a) May can cổ (nếu có)

Áp dụng đường may can rẽ (hình 6.26).

* *Yêu cầu kỹ thuật* :

Cổ can xong phải đúng hình mẫu.
Đường can rẽ phải êm phẳng.



Hình 6.26. May can cổ

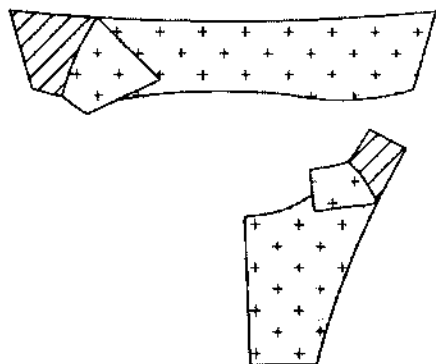
b) Là dán dụng cổ và dụng ve (hình 6.27)

- Dán dụng vào cổ ngoài và ve áo.
Lần cổ ngoài để dưới, dụng để trên sao cho mặt dính của dụng tiếp xúc với mặt trái cổ, canh sợi cân đối (hàng kẻ ca rô hai đầu cổ phải đối nhau).

- Dùng bàn là với nhiệt độ thích hợp là dán lần dụng với cổ áo.

- Là dán dụng ve : cách là tương tự như là cổ áo.

* *Yêu cầu kỹ thuật* : Sau khi là, dụng phải bám chắc, không bị phồng rộp, không bị lệch canh sợi hoặc biến dạng cổ và ve áo.

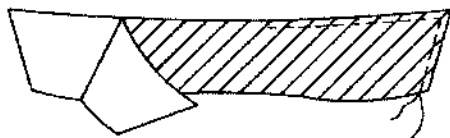


Hình 6.27. Là dán dụng cổ và dụng ve

c) May lộn cổ (hình 6.28)

- Áp dụng kiểu may lộn một đường.

- Đặt lần cổ trong xuống dưới, lần cổ ngoài có dụng để trên, may lộn theo dấu thiết kế hoặc theo mẫu.



Hình 6.28. May lộn cổ

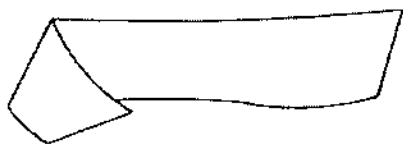
* *Chú ý* : Khi may phải kéo căng lần cổ trong, tạo cho cổ ngoài có một lượng dư để sau khi lộn cổ được mo úp, không vênh tênh. Nếu góc đầu cổ là góc nhọn khi may lộn nên đặt một sợi chỉ ở đầu cổ để lộn cổ được nhanh và đẹp.

d) Lộn cổ (hình 6.29)

– Trước khi lộn phải xén sửa cách đều đường may 0,4 cm, riêng hai đầu cổ cắt vát theo hình lưỡi mác cách đầu cổ 0,2 cm.

– Gấp góc đầu cổ lộn lại, cạo sát đường may, cạo lé vào lần cổ trong 0,1 cm.

– Xén sửa chân cổ theo mẫu (trừ đường may tra cổ 0,5 cm).



Hình 6.29. Lộn cổ

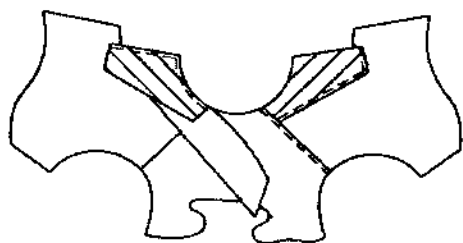
e) May tra cổ (hình 6.30)

– May ráp vai con : Áp dụng đường may can lật hoặc can rẽ.

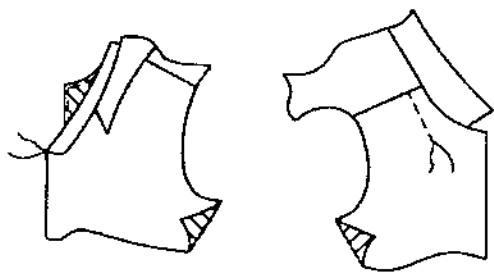
– May tra cổ : Áp dụng đường may tra cặp lộn. Đánh dấu điểm giữa chân cổ và điểm giữa vòng cổ thân áo. May từ chân ve tới dấu ve, đặt dấu chân cổ đúng điểm dấu xẻ ve (thân áo và ve được may cặp với cổ áo). May tiếp từ dấu ve qua đoạn má ve cách đường can vai 1,5 cm thì lại mũi và cắt chỉ. Phần ve cổ còn lại bên kia may tương tự.

Khi may, ve áo dư hơn phần thân áo để khi lộn lại ve được mo úp.

– May lần cổ trong với thân áo : Bấm nhả hai đầu đường may, tách lá cổ ngoài, chỉ may tra cổ trong với thân áo (nối tiếp với đường may trước), cạo lật đường may về phía cổ áo và gấp mép chân cổ ngoài may đè mí vào thân áo (áp dụng đường may tra lật đè mí).



Hình 6.30. May tra cổ



Hình 6.31. May chân ve và cạnh ve trong

f) May chân ve và cạnh ve trong (hình 6.31)

May đé mí chân ve vào nếp áo, may mí ngấm $\frac{1}{3}$ chiều dài cạnh ve trong phía trên vào thân áo.

** Yêu cầu kỹ thuật :*

Cổ phải đúng kích thước, đúng hình mẫu. Hai đoạn xẻ đầu ve phải bằng nhau. Chân cổ không bị cầm hoặc bai. Hai đầu chân cổ phải bám sát góc xẻ ve. Cổ và ve phải mo úp, nếp áo êm phẳng không thừa, không thiếu.

V- KỸ THUẬT MAY NẾP

V.1. NẾP LIỀN

1. Trình tự may

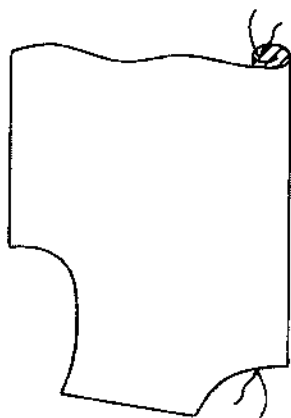
- Bẻ gấp nếp ;
- May nếp.

2. Phương pháp may

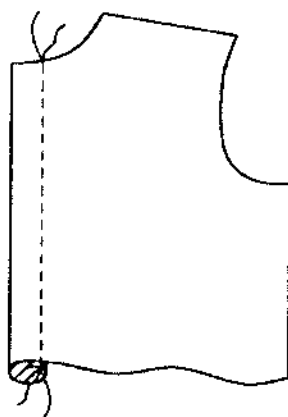
a) Bẻ gấp nếp (hình 6.32)

– Nếp áo bên thừa khuyết : bẻ gấp lần thứ nhất 1 cm, bẻ gấp lần thứ hai 3 cm về phía mặt trái thân áo.

– Nếp áo bên dính cúc : bẻ gấp lần thứ nhất 1 cm, bẻ gấp lần thứ hai 2 cm về phía mặt trái thân áo.



Hình 6.32. Bẻ gấp nếp



Hình 6.33. May nếp

b) May nẹp (hình 6.33)

May mí ngấm hai bên nẹp áo theo dấu bẻ gấp.

* *Yêu cầu kỹ thuật :*

Nẹp áo to đều, không sênh, tụt.

V.2. NẸP RỜI

1. Trình tự may

- May lộn nẹp bên khuyết ;
- May điều nẹp bên khuyết ;
- May mí ngấm nẹp bên cúc.

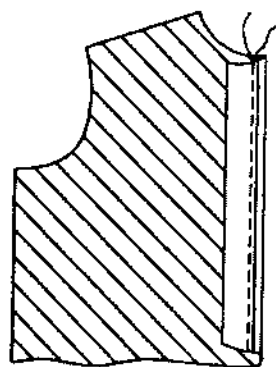
2. Phương pháp may

a) May lộn nẹp bên khuyết (hình 6.34)

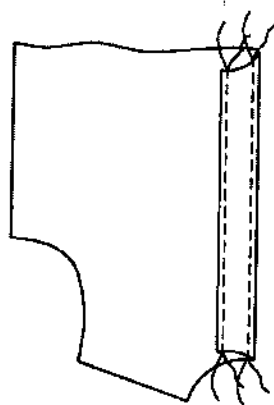
Đặt mặt phải của nẹp áo úp vào mặt trái thân áo, may lộn cách mép 0,5 cm.

b) May điều nẹp bên khuyết (hình 6.35)

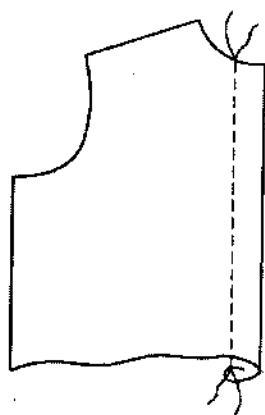
Lộn lại cạo sát đường chỉ, cạo lé về phía thân áo 0,1 cm, may điều 0,5 cm. Bẻ gấp nẹp áo to đều 3 cm, may điều cạnh nẹp trong 0,5 cm.



Hình 6.34. May lộn nẹp bên khuyết



Hình 6.35. May điều nẹp bên khuyết



Hình 6.36. May mí ngấm nẹp bên cúc

c) May mí ngấm nẹp bên cúc (hình 6.36)

Bẻ gấp lần thứ nhất 1 cm, bẻ gấp lần thứ hai 2 cm. May mí ngấm.

** Yêu cầu kỹ thuật :*

Nẹp to đều, đường đều đều, đúng quy định. Nẹp áo may mí ngấm không sênh, tụt.

V.3. NẸP BỎ TRÊN THÂN SẢN PHẨM

1. Trình tự may

- May ráp nẹp vào thân áo ;
- Gấp nẹp, may đều mí xung quanh.

2. Phương pháp may

a) May ráp nẹp vào thân áo (hình 6.37)

Để thân áo xuống dưới, nẹp áo để trên, mặt phải nẹp úp vào mặt trái thân áo. May cách đường trục nẹp áo 0,5 cm theo hình chữ V từ mép vòng cổ bên này sang mép vòng cổ bên kia.

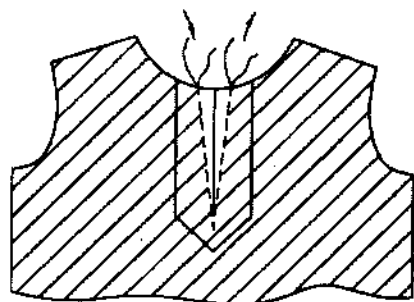
b) Gấp nẹp may đều mí xung quanh (hình 6.38)

– Trước hết bỏ nẹp từ vòng cổ xuống tới cách đuôi chữ V một sợi vải, cạo lật nẹp sát đường may.

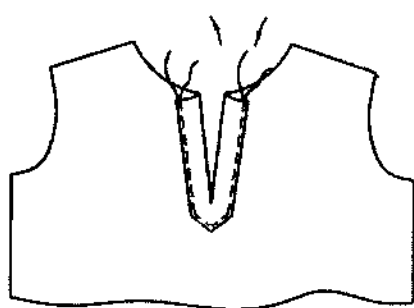
– Gấp mép nẹp áo xung quanh bản to theo quy định (trung bình 3 cm) may mí xung quanh.

** Yêu cầu kỹ thuật :*

Nẹp to đều, không tụt, số.



Hình 6.37. May ráp nẹp vào thân áo



Hình 6.38. May đều mí nẹp

VI- QUY TRÌNH LẮP RÁP SƠ MI NAM, NỮ

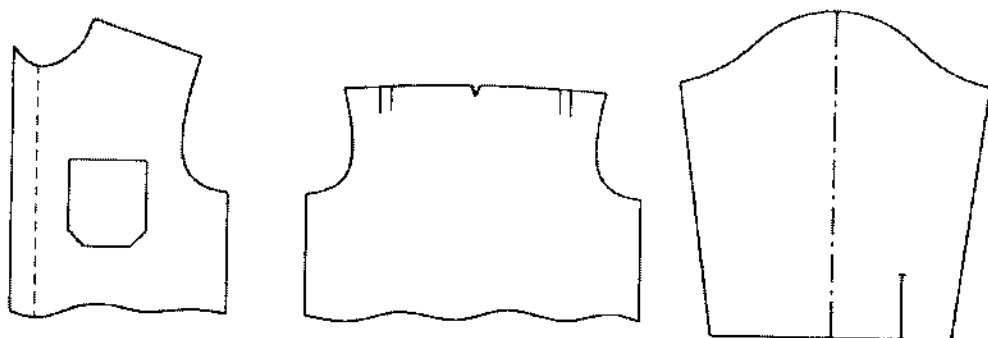
VI.1. QUY TRÌNH LẮP RÁP SƠ MI NAM

1. Chuẩn bị (hình 6.39)

– Sang dấu các chi tiết: túi, nếp; điểm xếp ly cầu vai, xẻ cửa tay theo quy cách.

+ Dùng dùi nhọn hoặc phấn sang dấu vị trí túi lên mặt phải thân áo bên trái.

+ Gấp nếp vào mặt trái theo đường bẻ nếp.



Hình 6.39

+ Bấm đánh dấu chữ V nhỏ 0,3 cm tại điểm giữa cầu vai và thân sau, bấm dấu điểm xếp ly chân cầu vai.

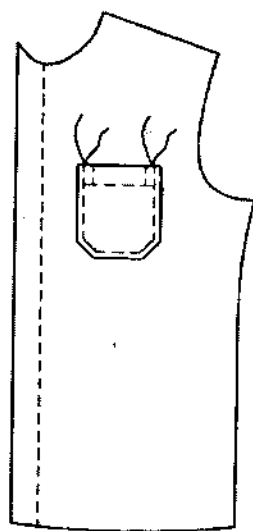
+ Đánh dấu điểm xẻ cửa tay ở mang tay sau.

– Là dán dựng : Là dán dựng vào mặt trái của các chi tiết như : cổ ngoài, chân cổ trong, măng sét ngoài, thép tay.

2. May túi vào thân trước (hình 6.40)

– May miệng túi : gấp mép miệng túi vào mặt trái, bản to miệng túi 3 cm, may mí ngấm.

– May thân túi : thân áo để dưới, mặt phải quay lên, úp mặt trái thân túi vào mặt phải



Hình 6.40. May túi vào thân trước

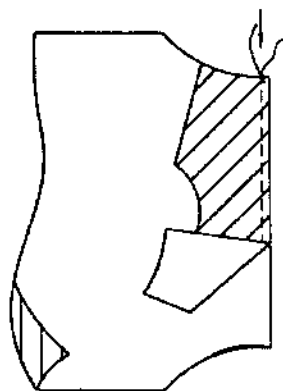
thân áo, gấp mép xung quanh thân túi theo đúng dấu thiết kế, may mí xung quanh thân túi 0,1 cm. Miệng túi chặn vuông góc.

* *Yêu cầu kỹ thuật* : Cạnh túi song song mép nẹp, thân túi êm phẳng với thân áo, đường mí đều không tuột sệnh, chặn miệng túi chắc chắn.

3. May cầu vai thân sau (hình 6.41)

Thực hiện đường may cặp lộn : Cầu vai trong để dưới, thân sau để trên, mặt trái thân áo úp vào mặt phải cầu vai trong, cầu vai ngoài để trên cùng hai mặt phải úp vào nhau, sắp bằng mép may cách đều mép 1 cm.

* *Chú ý* : Các điểm giữa trùng nhau, lượng xếp ly đều hai bên và đúng điểm đánh dấu. Ly xếp quay về phía vòng nách.



Hình 6.41. May cầu vai thân sau

4. May vai con

Thực hiện đường may cặp lộn. May cách mép 1 cm.

* *Chú ý* : Điểm mép đầu vai trong của thân áo và cầu vai (3 lớp vải) phải bằng nhau.

5. May cổ áo

a) May lộn cổ (hình 6.42)

– Lá cổ trong để dưới, lá cổ ngoài có dán dẹt để trên, 2 mặt phải úp vào nhau, sắp bằng mép, may lộn xung quanh cách dẹt 0,1 cm.

* *Chú ý* : 2 đầu cổ có đặt chỉ.

– Xén sửa cách đều đường may 0,6 cm. Riêng 2 góc đầu cổ sửa vát góc cách đường may 0,2 cm. Bấm nhả vành cổ (nếu cổ cong nhiều).

– Gấp góc đầu cổ, lộn ra, kéo chỉ theo hướng đường phân giác của góc đầu cổ, cạo lẹ vào lằn cổ trong, may điều xung quanh lá cổ 0,4 cm (hình 6.43).

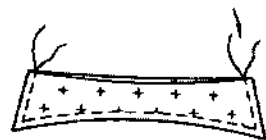
b) May chân cổ

Gấp mép chân cổ trong vào mặt trái bầm sát dụng, may đều cách mép 0,5 cm.

c) May ráp chân cổ với lá cổ (hình 6.44)

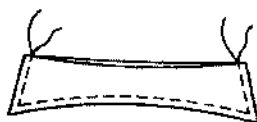
Chân cổ ngoài để dưới, lá cổ để trên, mặt phải lá cổ trong úp vào mặt phải chân cổ trong, chân cổ trong (có dụng) để trên cùng, hai mặt phải úp vào nhau, may theo dấu thiết kế.

* *Chú ý* : Điểm giữa chân cổ trùng với điểm giữa lá cổ. Lộn ra mặt phải, xén sửa chân cổ ngoài dư hơn chân cổ trong 0,6 cm.



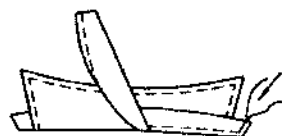
Hình 6.42.

May lộn cổ



Hình 6.43.

May đều cổ



Hình 6.44. May ráp

chân cổ với lá cổ

d) Tra cổ áo

Áp dụng đường may tra lật dề mí.

– Đường thứ nhất (hình 6.45a) :

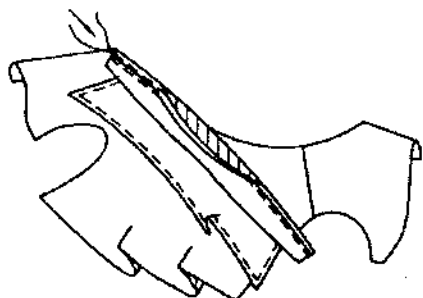
Bấm điểm giữa chân cổ và vòng cổ. Đặt thân áo ở dưới, cổ ở trên, hai mặt phải úp vào nhau. Đặt hai đầu chân cổ hụt hơn mép nếp 0,1 cm, sắp mép chân cổ bằng mép vòng cổ thân áo và may cách đều mép 0,6 cm.

* *Chú ý* : Khi may tra cổ điểm giữa chân cổ và điểm giữa vòng cổ thân áo phải trùng nhau.

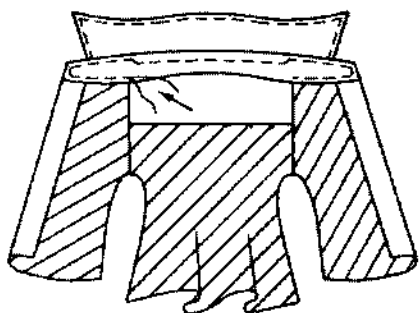
– Đường thứ hai (hình 6.45b) :

Cạo lật sát đường may, may mí lên chân cổ ngoài (bầm sát đường may thứ nhất). Bắt đầu may tại đầu vai thân áo bên phải đến đầu chân cổ (gập chân cổ bọc sát mép nếp) may mí sang đầu cổ bên kia (gập chân cổ bọc sát mép nếp) rồi may tới điểm bắt đầu may.

* *Yêu cầu kỹ thuật* : Cổ tra cân đối không lệch vai, phân bẻ lật đủ mo, đủ lé, hai đầu cạnh cổ bằng nhau, hai đầu chân cổ bằng nhau. Cạnh đầu chân cổ thẳng mép nếp không bị thừa vều. Các đường may êm phẳng đúng quy định, cổ đúng hình mẫu.



a)



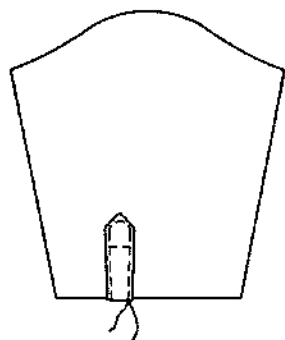
b)

Hình 6.45. Tra cổ áo

6. May tay áo

a) May thép tay rời (hình 6.46)

- Bỏ thép tay theo dấu thiết kế.
- Cách may thép tay rời :
 - + May ráp thép tay : Thép tay to may về phía tay lớn, thép tay nhỏ may về phía tay nhỏ.
 - + Bấm góc thép tay và may thép tay nhỏ, bản to 0,5 cm.
 - + Bẻ gấp thép tay to theo quy định và may mí xung quanh.



Hình 6.46. May thép tay rời

* *Chú ý* : Thép tay được bỏ ở mang sau. Chiều dài thép tay bằng 14 cm. Đầu thép tay to 2,5 cm. Đuôi thép tay to 2 cm.

b) Tra tay (hình 6.47)

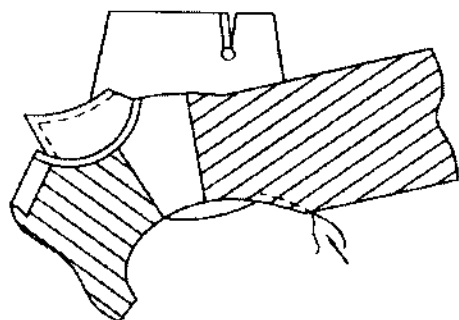
Tay để dưới, thân áo để trên, hai mặt phải úp vào nhau, may một đường cách đều mép 0,7 cm.

- * *Chú ý* : Khi may hơi cầm ở phần đầu tay.
- * *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường may cách đều mép, tròn lặn, tay đủ độ mọng. Khi kéo căng không bị đứt chỉ.

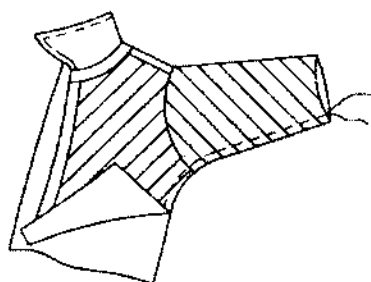
7. May đường sườn áo (hình 6.48)

- Hai mặt phải úp vào nhau, sắp bằng mép, may cách đều 1 cm.
- Đường can vòng nách và tay phải gấp nhau và lật về phía tay.

* *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường may thẳng đều không bị cầm, bai.



Hình 6.47. Tra tay



Hình 6.48. May đường sườn áo

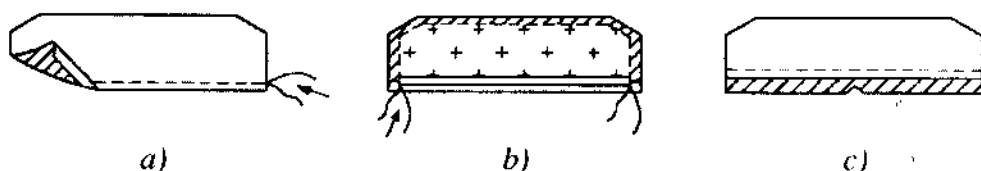
8. May tra măng sét vào tay áo

a) *May lộn măng sét (hình 6.49)*

– Gấp mép chân măng sét lộn ngoài bọc sát dụng, may đều cách đều mép 0,6 cm.

– Măng sét trong để dưới, măng sét ngoài để trên, hai mặt phải úp vào nhau. Chân măng sét trong để dư 0,6 cm. Sắp bằng mép các cạnh trên, sau đó may lộn xung quanh cách dụng 0,1 cm.

– Lộn lại, cạo lé vào măng sét lộn trong 0,1 cm. Bấm điểm giữa chân măng sét lộn trong.



Hình 6.49. May lộn măng sét

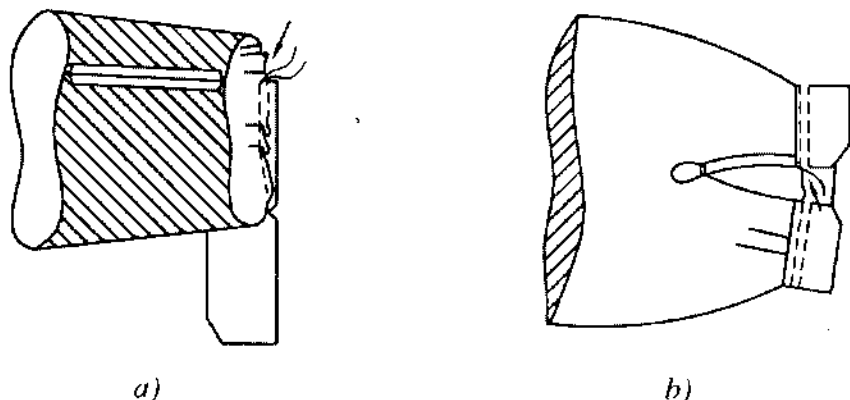
b) *Tra măng sét (kiểu tra lật dè mí)*

– Đường thứ nhất (hình 6.50a) : Măng sét để dưới, tay để trên, mặt trái tay úp lên mặt phải măng sét trong, để thép tay dư hơn măng sét 0,1 cm. May cách mép 0,6 cm.

– Điểm giữa của tay trùng điểm giữa măng sét. Lượng còn dư chia đều cho 2 ly. Ly đầu tiên cách mép thép tay 4 cm, mỗi ly cách nhau 1 cm. Phía bên kia cũng làm như vậy.

– Đường thứ hai (hình 6.50b) : Cạo lật đường may thứ nhất, may mí chân măng sét và điều xung quanh 0,4 cm.

* *Yêu cầu kỹ thuật* : Cạnh măng sét thẳng mép với thép tay. Xếp ly cửa tay cân đối, đường may êm phẳng. Đường may thứ hai phủ kín và bám sát đường may thứ nhất.

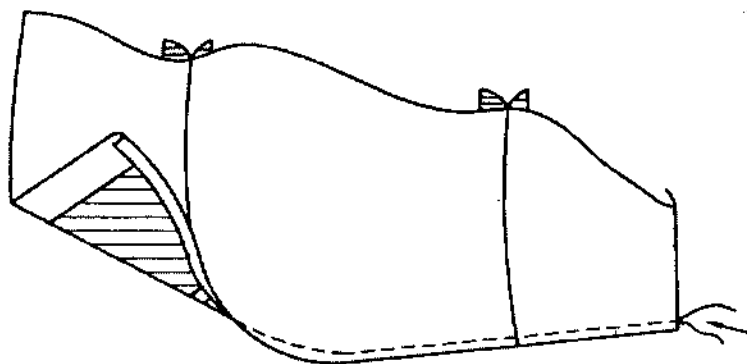


Hình 6.50. Tra măng sét

9. May gấu áo (hình 6.51)

Bề đều mép gấu vào mặt trái lần thứ nhất 0,6 cm, lần thứ hai 1 cm. May mí ngầm cách đều mép 0,8 cm.

* *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường may làn đều, mí đều, không vắn, không sến.



Hình 6.51. May gấu áo

10. Thừa khuyết, đính cúc, là hoàn thiện (hình 6.52)

a) Thừa khuyết

– Khuyết thừa thân bên trái, chiều dài khuyết dư hơn đường kính cúc 0,1 cm.

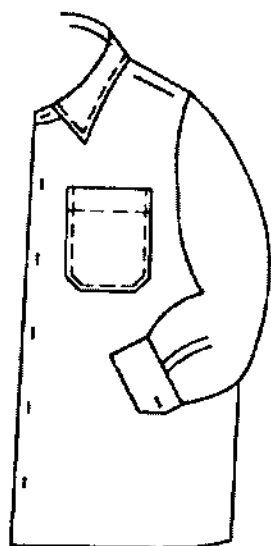
– Khuyết đầu ở giữa chân cổ, cách mép chân cổ 1 cm.

– Khuyết thứ hai cách khuyết thứ nhất 7,5 cm, cách mép nếp 1,5 cm.

– Các khuyết còn lại cách đều nhau từ $9 \div 11$ cm.

– Khuyết dưới cùng cách gấu từ $19 \div 22$ cm.

– Khuyết măng sét về phía mang tay sau, đầu khuyết cách mép măng sét 1 cm, khuyết bổ giữa bản to măng sét.



Hình 6.52. Thừa khuyết

b) Đính cúc

– Đính cúc vào nếp thân bên phải cách mép nếp 1,5 cm.

– Đính cúc măng sét về phía mang tay trước cách mép măng sét 1 cm và ở giữa bản to của măng sét.

* *Chú ý* : Cúc đính đúng vị trí, thẳng hàng, chân gọn, chắc chắn, thân áo không dãn dúm.

c) Là hoàn thiện

– Là mặt trong.

– Là mặt ngoài.

– Là ống tay, măng sét.

– Là cổ ngoài.

11. Yêu cầu kỹ thuật sản phẩm

Các đường may êm phẳng đúng quy định. Cổ tra cân đối, đủ mo, đủ lế. Hai đầu lá cổ và chân cổ bằng nhau. Thân túi êm phẳng. Tay tròn đủ mọng. Gấu êm, làn đều, không vụn. Lượng xếp ly câu vai, cửa tay đều, cân đối. Cúc đính chắc chắn, không dúm chân. Áo là phẳng, đảm bảo vệ sinh công nghiệp.

VI.2. QUY TRÌNH LẮP RÁP SƠ MI NỮ

1. Chuẩn bị (hình 6.53)

– Sang dấu các chi tiết : Túi, nẹp, điểm xếp ly cầu vai, xẻ cửa tay theo quy cách.

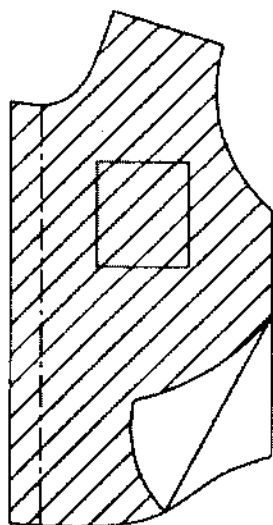
+ Dùng dùi nhọn hoặc phấn sang dấu vị trí túi lên mặt phải thân áo bên trái.

+ Gấp nẹp vào mặt trái theo đường bẻ nẹp.

+ Bấm đánh dấu chữ V nhỏ 0,3 cm tại điểm giữa cầu vai và thân sau, bấm dấu điểm xếp ly chân cầu vai.

+ Đánh dấu điểm xẻ cửa tay ở mang tay sau.

– Là dán dụn : Là dán dụn vào mặt trái của các chi tiết như : lá cổ ngoài, chân cổ trong, măng sét ngoài, thép tay.



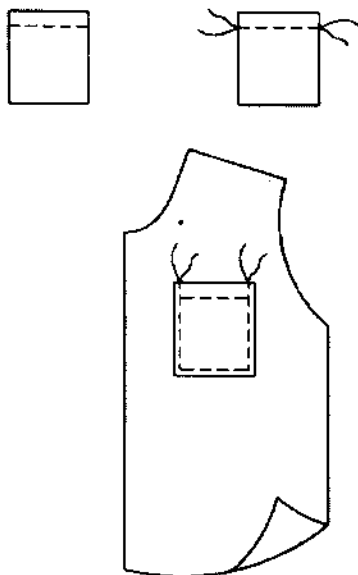
Hình 6.53

2. May túi vào thân trước (hình 6.54)

– May miệng túi : Gấp mép miệng túi vào mặt trái, bẻ to miệng túi bằng 3 cm, may mí ngậm.

– May thân túi : Thân áo để dưới, mặt phải quay lên, úp mặt trái thân túi vào mặt phải thân áo, gấp mép xung quanh thân túi theo đúng dấu thiết kế, may mí xung quanh thân túi 0,1 cm. Miệng túi chặn vuông góc.

* *Yêu cầu kỹ thuật* : Túi đúng hình mẫu, cạnh túi song song mép nẹp, thân túi êm phẳng, đường mí đều, không tuột sênh, chặn miệng túi chắc chắn.

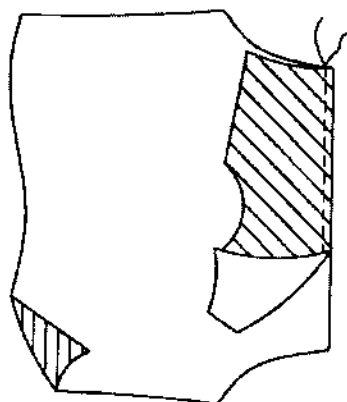


Hình 6.54. May túi vào thân trước

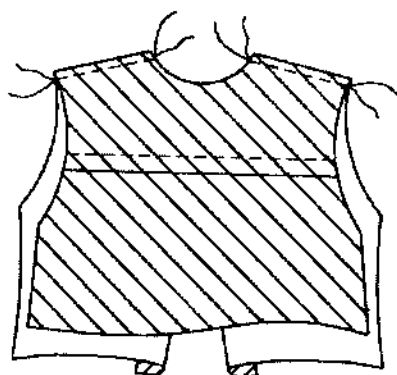
3. May cầu vai thân sau (hình 6.55)

Thân sau để dưới, cầu vai để trên, hai mặt phải úp vào nhau, sắp bằng mép, may cách đều mép 1 cm.

* *Chú ý* : Các điểm giữa trùng nhau.



Hình 6.55. May cầu vai thân sau



Hình 6.56. May vai con

4. May vai con (hình 6.56)

Thân trước để dưới, thân sau để trên, hai mặt phải úp vào nhau, sắp bằng mép, may cách đều mép 1 cm.

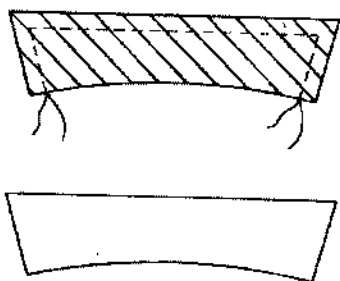
5. May cổ áo

a) May lộn cổ áo (hình 6.57)

– Lá cổ ngoài để dưới, lá cổ trong để trên, hai mặt phải úp vào nhau, sắp bằng mép, may lộn theo dấu thiết kế hoặc mẫu.

– Xén sửa cách đều đường may 0,3 cm.

– Lộn ra mặt phải, cạo lé vào lần cổ trong.



Hình 6.57. May lộn cổ áo

b) Tra cổ áo

Áp dụng kiểu may tra đặt viền (hình 6.58).

– Bấm điểm giữa chân cổ và vòng cổ thân áo. Đặt thân áo ở dưới, cổ ở trên, hai mặt phải úp vào nhau. Đặt hai đầu chân cổ cách mép nếp 1,5 cm, bẻ nếp úp vào mặt phải bọc lấy đầu chân cổ, sợi viền ở trên cùng, đầu sợi viền nằm giữa bản nếp, sắp bằng mép, may cách đều mép 0,5 cm.

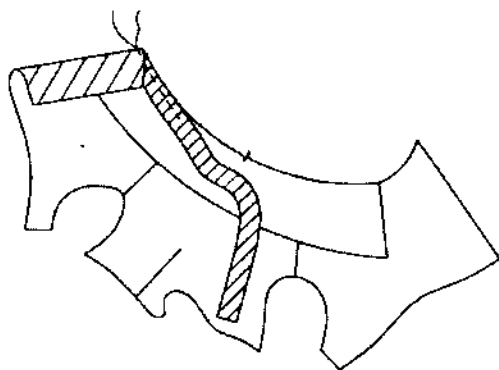
– Xén sửa mép xơ vải, lộn hai đầu nếp, cạo lật mép viền xuống, gấp mép viền to đều 0,6 cm và may mí mép viền vào thân áo.

* *Chú ý* : Khi may tra cổ điểm giữa lá cổ và điểm giữa vòng cổ thân áo phải trùng nhau.

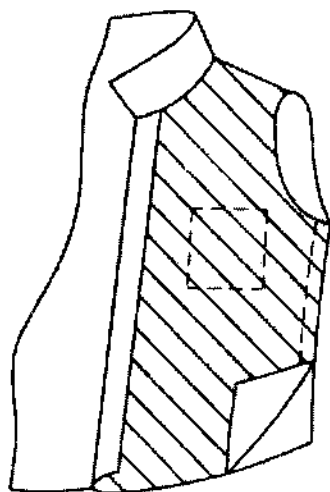
* *Yêu cầu kỹ thuật* : Cổ tra cân đối, đủ mo, đủ lé, không vênh tênh. Hai đoạn xẻ đầu nếp êm phẳng và bằng nhau. Sợi viền đều, không réo vắn. Đường may mí đều, không sềnh.

6. May sườn áo (hình 6.59)

Hai mặt phải úp vào nhau, sắp bằng mép, may cách đều 1 cm.



Hình 6.58. Tra cổ áo



Hình 6.59. May sườn áo

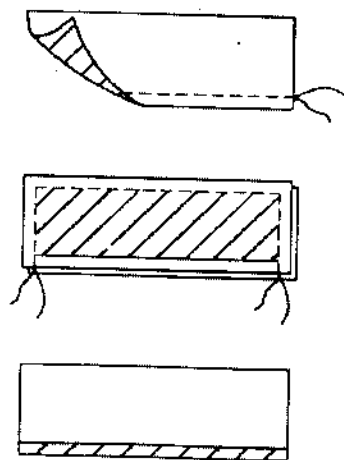
7. May tay áo

a) May lộn măng sét (hình 6.60)

– Gấp mép chân măng sét, lộn ngoài bọc sát mép dụng, may đều cách mép 0,6 cm.

– Măng sét trong để dưới, măng sét ngoài để trên, hai mặt phải úp vào nhau, may lộn xung quanh măng sét cách mép dụng 0,2 cm.

– Lộn ra mặt phải cạo lé vào lộn trong 0,1 cm, đánh dấu điểm giữa chân măng sét lộn trong.

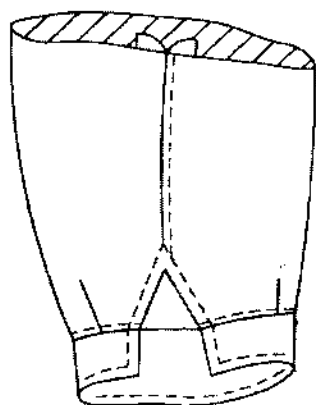


Hình 6.60. May lộn măng sét

b) Tra măng sét (hình 6.61)

– Bấm điểm giữa cửa tay, gấp hai đầu cửa tay 1cm vào mặt trái. Măng sét để dưới, tay để trên, mặt trái tay úp vào mặt phải lộn trong măng sét. Sắp bằng mép may đường thứ nhất cách đều 0,6 cm. Điểm giữa tay và măng sét trùng nhau, lượng dư chia đều vào hai ly. Ly thứ nhất cách mép cửa tay 4 cm, ly thứ hai cách ly thứ nhất 1 cm, phía bên kia cũng tương tự như vậy, ly hướng ra cửa tay.

-- Đường thứ hai : Cạo lật đường thứ nhất, may mí chân măng sét phủ kín đường thứ nhất, xong may đều xung quanh măng sét 0,5 cm.



Hình 6.61. Tra măng sét

c) May bụn tay (hình 6.62)

– Mặt phải vải úp vào nhau, sắp bằng mép may cách mép vải 1 cm và cách măng sét 7 cm, lại mũi.

– Cạo rẽ đường bụng tay, may đoạn xẻ cửa tay cách mép gấp 0,5 cm.

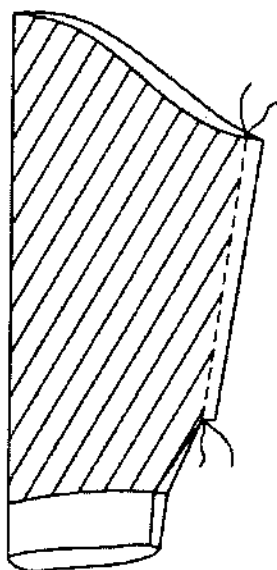
d) May tra tay

– Kiểm tra kích thước vòng đầu tay áo dư hơn vòng nách thân áo từ 2 – 3 cm là phù hợp.

– Tay áo để dưới, thân áo để trên, hai mặt phải úp vào nhau, đường can bụng tay trùng với đường sườn, sắp bằng mép, may cách mép 0,7 cm.

* *Chú ý* : Khi may hơi cầm ở phần đầu tay áo.

* *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường may cách đều mép, tròn lặn, tay đủ độ mỏng. Khi kéo căng không bị đứt chỉ.

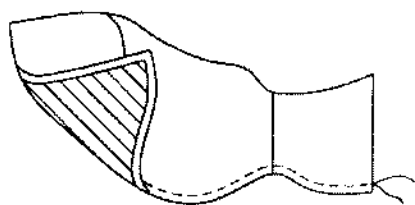


Hình 6.62. May bụng tay

8. May gấu áo (hình 6.63)

– Bẻ đều mép gấu vào mặt trái 0,5 cm, úp đường may xuống dưới, may cách đều mép gấp 0,3 cm.

* *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường may thẳng đều, không vặn, không tuột sến.



Hình 6.63. May gấu áo

9. Thừa khuyết, đính cúc, là hoàn thiện

a) Thừa khuyết (hình 6.64)

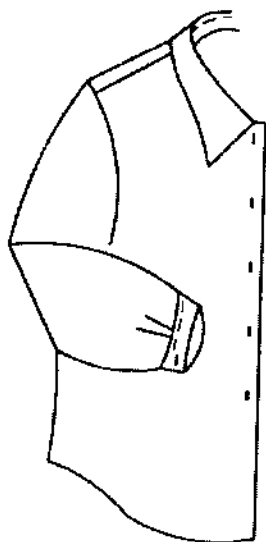
- Ở thân bên phải, khuyết dài 1,2 cm, có 5 khuyết, dọc theo nếp áo.
- Khuyết trên cùng, đầu khuyết cách cổ 1 cm.
- Khuyết dưới cùng cách gấu từ 18 – 20 cm.
- Từ khuyết thứ nhất đến khuyết dưới cùng chia khoảng cách đó làm bốn.
- Khuyết măng sét nằm ở mang tay sau, đầu khuyết cách mép măng sét 1 cm.

b) Đính cúc

Cúc đính ở giữa tâm khuyết và cách mép nép 1,5 cm.

- Cúc thân lấy theo vị trí của khuyết.
- Cúc măng sét : ở giữa bản to măng sét, cách mép 1 cm.

* *Chú ý* : Cúc đính thẳng hàng, chân gọn, quần chặt, không dẫn dùm thân áo.



Hình 6.64. Thừa khuyết

c) Là hoàn thiện

- Là mặt trong ;
- Là mặt ngoài ;
- Là ống tay, măng sét ;
- Là cổ ngoài.

10. Yêu cầu kỹ thuật sản phẩm

Các đường may êm phẳng đúng quy định. Cổ tra cân đối, đủ mo, đủ lé, vòng cổ không bai dãn. Thân túi êm phẳng. Tay tròn đủ mọng. Gấu êm phẳng không vụn. Lượng xếp ly cửa tay đều. Cúc đính chắc chắn, không dẫn dùm. Áo là phẳng, không ố bẩn.

VII- VỆ SINH CÔNG NGHIỆP, HOÀN THIỆN SẢN PHẨM (LÀ, GẤP, BAO GÓI)

VII.1. VỆ SINH CÔNG NGHIỆP

1. Các chỉ tiêu đánh giá vệ sinh công nghiệp của sản phẩm

a) Sản phẩm không bị dính bẩn trong quá trình gia công

- Không bị dính dầu, mỡ của thiết bị trong khi may và hoàn thiện.
- Không bị dính bụi bẩn, đất... của thiết bị, dụng cụ đựng sản phẩm trong khi gia công.
- Không bị dính bẩn, dây màu từ các thiết bị là vào sản phẩm.
- Đường kẻ vẽ, đánh dấu trên sản phẩm còn để lại chưa xóa sạch.

b) Sản phẩm không bị sót các đầu chỉ trong quá trình gia công và hoàn thiện

- Đầu và cuối các đường may khi gia công phải nhặt sạch chỉ.
- Các đầu chỉ dính trên sản phẩm phải được nhặt sạch.

2. Các yêu cầu vệ sinh công nghiệp cần đạt được đối với sản phẩm khi hoàn thiện

- Phải sạch sẽ, không bị dính dầu, mỡ, bụi bẩn, ố bẩn bởi bất cứ lý do nào.
- Không để lại các đường phấn kẻ vẽ trên sản phẩm.
- Các đầu chỉ phải được nhặt sạch, không dính các đầu chỉ trên sản phẩm.

VI.2. HOÀN THIỆN SẢN PHẨM

1. Là hoàn thiện

Là hoàn thiện là một công việc quan trọng trong quá trình gia công sản phẩm. Quá trình là hoàn thiện cần thực hiện theo quy trình sau :

- Phải kiểm tra nhiệt độ cho phù hợp với chất liệu của sản phẩm đang là để sản phẩm không bị cháy hoặc co rút trong quá trình là.
- Trình tự là sơ mi nam, nữ cụ thể như sau :
 - + Là mặt trong ;
 - + Là mặt ngoài ;
 - + Là ống tay, măng sét ;
 - + Là cổ ngoài.

2. Gấp và bao gói

- Gấp và bao gói sản phẩm cũng là một khâu quan trọng trong quá trình gia công sản phẩm. Áo cần được gấp gọn gàng, đặc biệt ở khu vực bề mặt phía trước của sản phẩm như : khu vực cổ, ngực, phía trước ...

- Quy trình gấp và bao gói sơ mi gồm các bước sau :
 - + Cài toàn bộ cúc ngực áo, măng sét ;
 - + Trải áo phẳng trên bàn, vuốt êm. Gấp hai bên sườn cách đều giữa ngực áo 12 cm (gấp quay về phía thân sau);
 - + Gấp 2 tay áo dọc theo thân áo ;

- + Gấp tay áo bên trái, quay măng sét về phía thân trước;
- + Gấp đôi thân áo theo chiều dọc về phía sau để gấu áo đến ngang vai ;
- + Bề cổ như khi có người mặc ;
- + Cho áo vào túi polyetylen.

VIII- YÊU CẦU CHẤT LƯỢNG MAY SƠ MI NAM, NỮ

Chất lượng may áo sơ mi nam, nữ được đánh giá trên các tiêu chuẩn sau :

1. Yêu cầu về đường may

Các đường may êm phẳng, to đúng quy định.

2. Yêu cầu về kỹ thuật của các chi tiết

- Cổ tra cân đối, đủ mo, đủ lé. Hai đầu cổ và chân cổ bằng nhau.
- Túi và măng sét đúng kích thước, đúng hình mẫu, êm phẳng.
- Tay tròn đủ mọng.
- Gấu êm, lằn đều, không vụn.
- Lượng xếp ly cầu vai, cửa tay đều, cân đối.
- Cúc đính chắc chắn, không dúm chân.
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp.
- Áo là phẳng, gấp và bao gói đúng quy định.

CÂU HỎI CHƯƠNG VI

1. Trình bày kỹ thuật sang dấu và kỹ thuật may ly chiết.
2. Nêu các phương pháp may túi ốp ngoài và yêu cầu kỹ thuật của từng kiểu túi.
3. Hãy trình bày phương pháp may các loại cổ áo.
4. Nêu quy trình lắp ráp sơ mi nam và yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm.
5. Nêu quy trình lắp ráp sơ mi nữ và yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm.

Chương VII

KỸ THUẬT MAY QUẦN ÂU NAM, NỮ

I- KỸ THUẬT SANG DẤU

Phương pháp thực hiện giống như sang dấu sơ mi nam, nữ.

II- KỸ THUẬT MAY LY, CHIẾT

Phương pháp thực hiện giống như may ly, chiết sơ mi nam, nữ.

III- KỸ THUẬT MAY TÚI BỐ TRONG

III.1. TÚI DỌC RẼ

1. Trình tự may

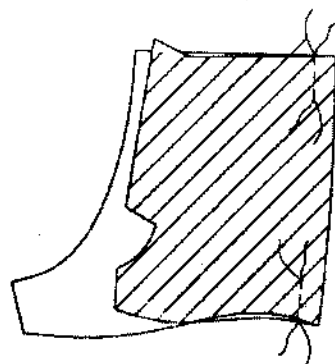
- May ráp đường dọc (trừ phần miệng túi) ;
- May đắp vào thân túi ;
- May lộn và điều đáy túi ;
- May ráp túi vào đường dọc ;
- May chặn hai đầu miệng túi.

2. Phương pháp may

a) May ráp đường dọc (trừ phần miệng túi)

Úp hai mặt phải thân quần trước và sau vào nhau, sắp bằng mép đầu thân quần và mép dọc, may cách mép 1 cm, sau đó là rẽ.

* *Chú ý* : Khi may đến hai đầu miệng túi phải lại mũi cho chắc chắn (hình 7.1).



Hình 7.1. May ráp đường dọc

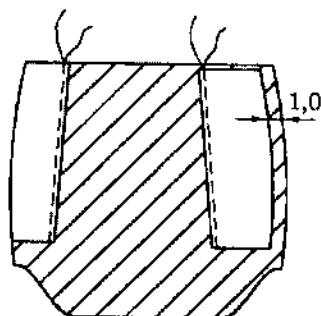
b) May dập vào thân túi (hình 7.2)

– Thân túi để dưới, dập để trên và hai mặt trái úp vào nhau. Sắp dập vào thân túi sao cho :

+ Dập nhỏ về phía thân túi trước và đặt bằng mép cạnh túi.

+ Dập to về phía thân túi sau và cách mép cạnh túi 1 cm.

+ Các đầu dập túi đặt cân đối với hai đầu cạnh túi.



Hình 7.2. May dập vào thân túi

– May mí mép dập phía trong.

* *Chú ý* : Trường hợp có dập khác màu với sản phẩm thì dập khác màu về phía cạnh túi trước.

* *Yêu cầu kỹ thuật* : Dập túi đặt đúng vị trí, các đầu dập cân đối với cạnh túi, đường chỉ may không sù, không bỏ mũi.

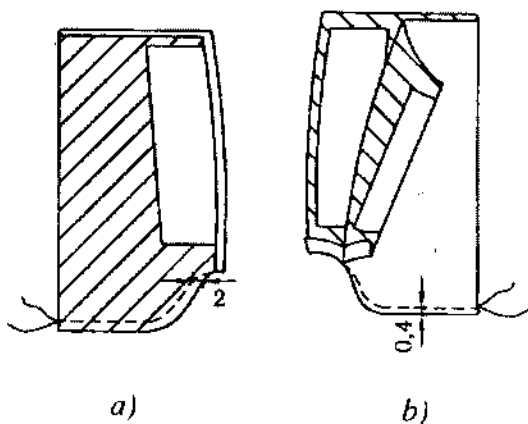
c) May lộn và điều đáy túi (hình 7.3)

– Gấp đôi thân túi (trừ phần dư cạnh túi phía sau). Mặt phải thân túi vào trong, may lộn đáy túi 0,3 cm đến cách điểm cạnh túi phía trước 1 cm thì lại mũi (hình 7.3a).

– Xén sửa cách đều đường may, lộn lại, may điều đều 0,4 cm (hình 7.3b).

* *Chú ý* : Khi điều đến đầu cạnh túi phía trước thì lật cạnh túi trước ra và điều tiếp cho hết cạnh túi phía sau.

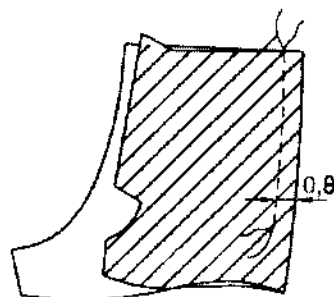
* *Yêu cầu kỹ thuật* : Thân túi không tụt sỏ, đường may lộn, điều đáy túi không sù chỉ.



Hình 7.3. May lộn và điều đáy túi

d) May ráp túi vào đường dọc

– May ráp cạnh đáy túi phía trước vào thân quần trước : sắp đầu thân túi bằng đầu chân cạp và cạnh thân túi trùng đường dọc quần, hai mặt phải úp vào nhau, may cách mép 0,8 cm (hình 7.4a).

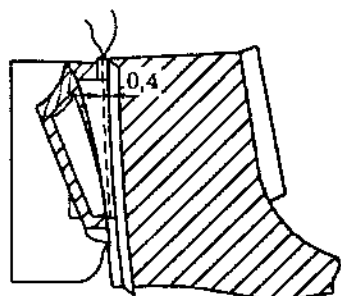


a)

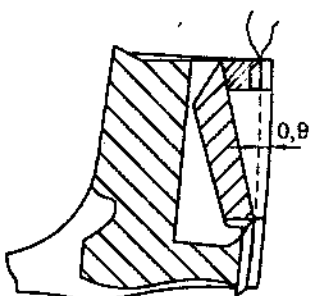
– May điều đê miệng túi : lật thân túi ngược lại, cạo sát đường chỉ, may điều đê 0,4 cm (hình 7.4b).

– May ráp cạnh đáy phía sau vào thân quần sau : sắp mép đáy bằng mép dọc thân quần và êm phẳng. May cách đều 0,8 cm (không may đè lên thân túi sau) (hình 7.4c).

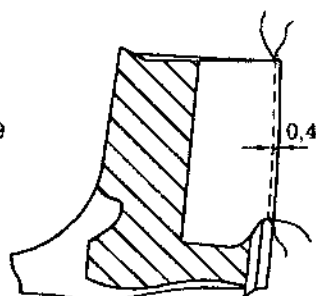
– May bọc thân túi : may cuốn kín, gấp vải cạnh túi sau bọc sát mép dọc quần thân sau may cách mép gấp 0,3 cm (hình 7.4d).



b)



c)

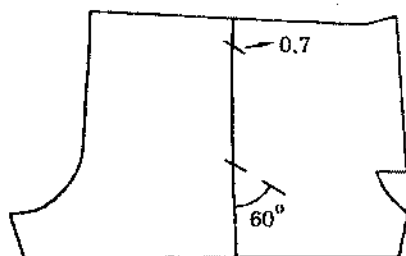


d)

Hình 7.4. May ráp túi vào đường dọc

e) May chặn hai đầu miệng túi

Lật thân túi về phía thân trước, may chặn hai đầu miệng túi 5 lần chỉ chống khít, chiều dài đường chặn bằng 0,7 cm, chặn chéo về phía gấu tạo với dọc quần 1 góc là 60° , lấn về phía thân sau 1 mũi may (hình 7.5).



Hình 7.5

* Yêu cầu kỹ thuật : Đường may cách đều, không cắm, bai, cạo sát đường chỉ, đường điều đều. Đường bọc đều không vụn. Túi khép miệng, đường chỉ chặn miệng túi chống khít.

III.2. TÚI HAI VIÊN LẬT

1. Trình tự may

- Xác định vị trí, ghim thân túi và may ráp viền ;
- Bấm túi, may hãm góc và may chân viền dưới ;
- May đáy, may cặp thân túi và may chặn hai đầu miệng túi.

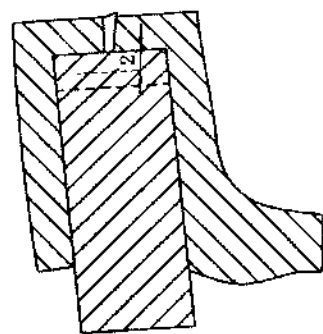
2. Phương pháp may

a) Xác định vị trí, ghim thân túi và may ráp viền

- Miệng túi nằm ở thân quần sau bên phải.
- Miệng túi song song và cách chân cạp trung bình 7 cm.
- Chiều rộng miệng túi trung bình bằng 12 cm.
- Ghim thân túi sao cho :

+ Đầu thân túi cao hơn miệng túi 2 cm.

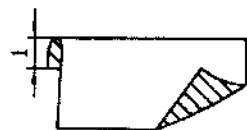
+ Mặt phải thân túi úp vào mặt trái thân quần và dư cân đối với hai đầu miệng túi. Dùng ghim hoặc may ghim giữ thân túi với thân quần (hình 7.6a).



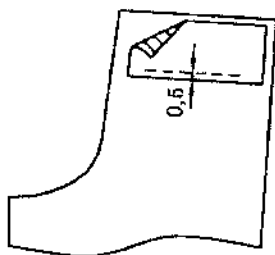
a)

- Gấp sợi viền vào mặt trái 1 cm (hình 7.6b).

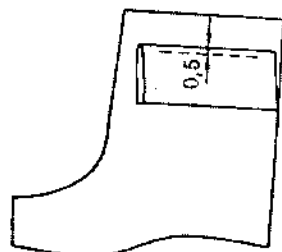
- Thân quần để dưới, sợi viền để trên, hai mặt phải úp vào nhau, may ráp viền :



b)



c)



d)

Hình 7.6. May ráp viền

+ Viên dưới : Đặt chân viên quay về phía chân cạp, may cách mép gấp 0,5 cm và trùng với đường phần dưới, chiều dài đường ráp viên bằng chiều rộng miệng túi (hình 7.6c)

+ Viên trên : đặt chân viên quay về phía gấu, may cách mép 0,5 cm và trùng với đường phần trên hoặc cách đường ráp viên dưới 1 cm (hình 7.6d).

* *Chú ý* : Các đầu đường may phải lại mũi chắc chắn và trùng khít.

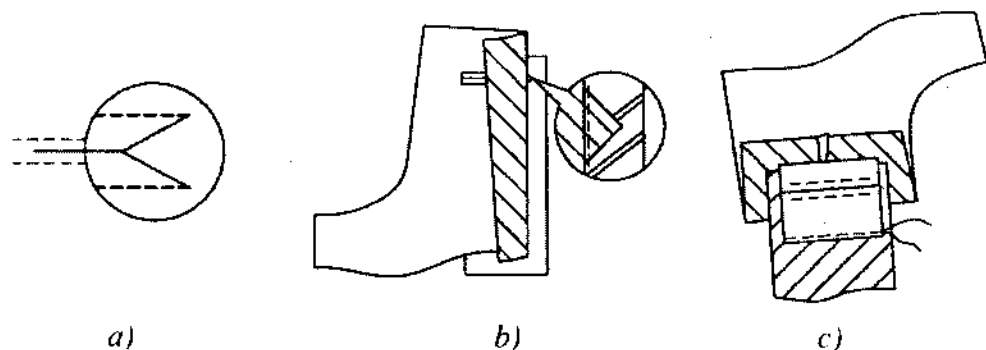
b) Bấm túi, may hãm góc và may chân viên dưới

Trước khi bấm túi phải kiểm tra đạt yêu cầu rồi mới làm tiếp :

– Cạo lật viên về hai phía, dùng kéo sắc bấm thân sản phẩm ở giữa hai đường may rồi bỏ miệng túi về hai phía, cách đầu miệng túi 1 cm thì bỏ chéo về hai đầu túi cách góc túi 1 sợi vải để tạo thành tam giác cân (hình 7.7a).

– Đưa hai sợi viên qua đường bỏ miệng túi vào phía trong, gạt tam giác góc túi vào hết và chỉnh cho hai sợi viên êm phẳng, thẳng góc. Lật thân quần và thân túi lên may hãm hai đầu miệng túi (hình 7.7b).

– Gạt thân quần về một phía, gấp mép chân viên và may mí chân viên vào thân túi (hình 7.7c).

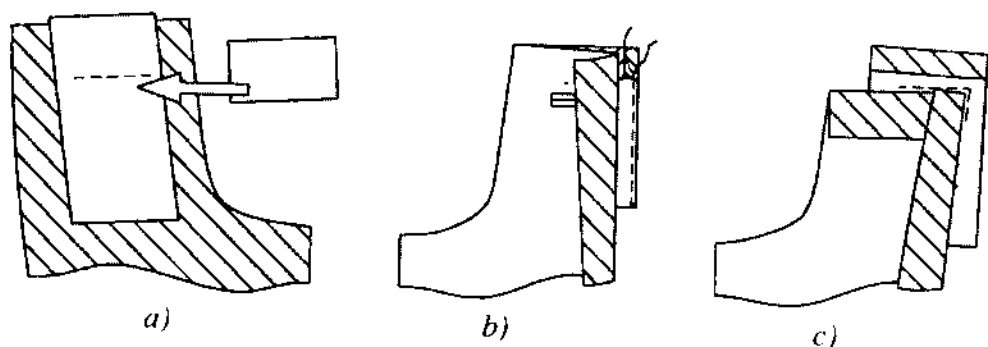


Hình 7.7. May hãm góc và chân viên dưới

c) May đáp, may cạp thân túi và may chặn hai đầu miệng túi

– Gấp thân túi bằng đầu chân cạp để xác định vị trí đáp trên thân túi. Sắp đáp túi cao hơn miệng túi 2 cm và dư cân đối với hai đầu miệng túi, mặt trái đáp úp vào mặt trái thân túi, gấp mép chân đáp và may mí vào thân túi (hình 7.8a).

- Lật thân sản phẩm để may chặn miệng túi từ cạnh túi bên này qua miệng túi sang phía bên kia. Hai cạnh bên lại mũi chắt chắn (hình 7.8b).
- Bẻ gấp hai cạnh thân túi may cặp mí (hình 7.8c).



Hình 7.8. May đáp, may cặp thân túi và may chặn hai đầu miệng túi

* *Yêu cầu kỹ thuật* : Túi may xong phải êm phẳng, miệng túi khép kín, viền to đều. Góc túi không tụt sổ. Cạnh túi may đều đều không sênh tụt.

III.3. TÚI CƠI LẬT

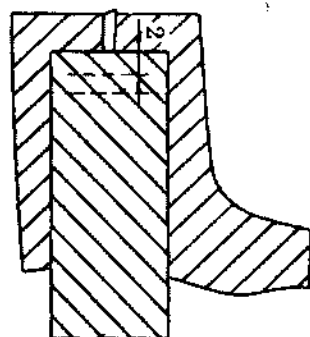
1. Trình tự may

- Xác định vị trí miệng túi và ghim thân túi ;
- May ráp coi - đáp và bấm túi ;
- May hãm góc túi và may chân coi ;
- May chân đáp, may chặn miệng túi và may cặp thân túi.

2. Phương pháp may

a) *Xác định vị trí miệng túi và ghim thân túi*

- Miệng túi nằm ở thân quần sau bên phải.
- Miệng túi song song và cách đường chân cặp trung bình bằng 7 cm.
- Chiều rộng miệng túi trung bình bằng 12 cm.
- Bầm coi to trung bình bằng 1 cm.
- Ghim thân túi sao cho :



Hình 7.9

+ Đầu thân túi cao hơn miệng túi 2 cm.

+ Mặt phải thân túi úp vào mặt trái thân quần và dư cân đối với hai đầu miệng túi. Dùng ghim hoặc may ghim giữ thân túi với thân quần (hình 7.9).

b) May ráp cơi - đắp và bấm túi

– Bản cơi dày, cứng cho bền chắc. Do vậy có thể dùng méch để dán hoặc bẻ gấp bản cơi hai lần, bản to 1,1 cm.

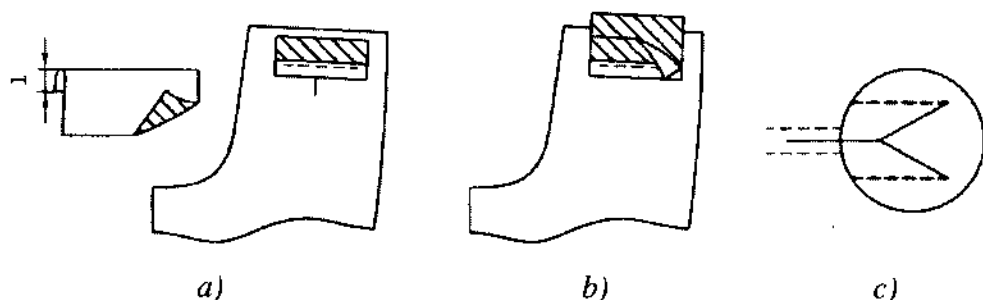
– Sắp đặt bản cơi sao cho :

+ Mặt phải cơi úp vào mặt phải thân quần (hình 7.10a).

+ Chân cơi quay về phía cạp.

+ Đường gấp thứ nhất trùng với dấu chân cơi.

+ Hai đầu cơi dư cân đối so với hai đầu miệng túi.



Hình 7.10. May ráp cơi, đắp và bấm túi

– May đè mí đường bẻ gấp thứ nhất và chẻ phần đường chân cơi từ đầu cơi bên này tới đầu cơi bên kia. Hai đầu đường may lại mũi chắc chắn và trùng khít.

– Mặt phải đắp úp vào mặt phải thân quần, úp ngược lại thân quần, căn cứ vào đường ráp cơi để may ráp đắp. Đường may ráp đắp song song và cách đường chân cơi 1 cm (hình 7.10b).

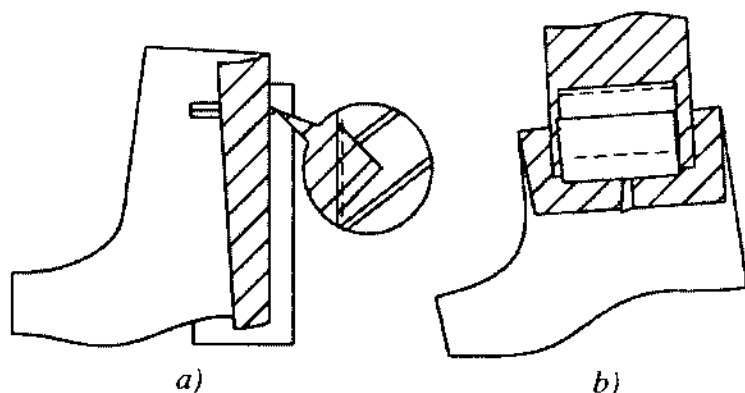
Trước khi bấm miệng túi phải kiểm tra đạt yêu cầu mới làm tiếp.

– Cạo lật đắp và chân cơi về hai phía, dùng kéo sắc bấm thân sản phẩm giữa hai đường may rồi bỏ miệng túi về hai phía đến cách đầu miệng túi 1cm, xong bấm chéo về hai đầu miệng túi cách góc túi một sợi vải tạo thành tam giác cân (hình 7.10c).

c) May hãm góc túi và may chân coi

– Đưa coi và đáy qua đường bỏ miệng túi. Đẩy miệng coi sát vào đường may ráp đáy, gạt tam giác góc túi về phía trong, chỉnh cho coi êm phẳng và thẳng góc. Lật thân quần và thân túi lên, may hãm hai đầu miệng túi (hình 7.11a).

– Gạt thân quần về một phía, gấp mép chân coi và may mí vào thân túi (hình 7.11b).

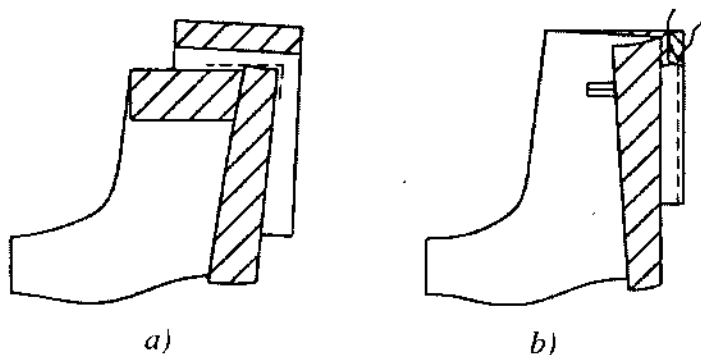


Hình 7.11

d) May chân đáy, may chặn miệng túi và may cặp thân túi

– Gấp thân túi bằng đầu chân cặp để xác định vị trí đáy so với thân túi, gấp mép chân đáy và may đè mí vào thân túi.

– Lật thân quần để may chặn miệng túi từ cạnh túi bên này sang cạnh túi bên kia. Hai cạnh bên may lại mũi chắc chắn (hình 7.12a).



Hình 7.12

– Hai cạnh bên thân túi bẻ gấp may cặp mí (hình 7.12b).

* *Yêu cầu kỹ thuật* : Bản coi to đều đúng quy định. Các cạnh song song với nhau từng đôi một. Góc túi vuông không tụt sổ. Thân túi, đáy túi êm phẳng, chặn đầu miệng túi chắc chắn.

IV- KỸ THUẬT MAY CỦA QUẦN KÉO KHÓA

1. Trình tự may

- May ráp khóa vào đáy khóa ;
- May ráp đoạn cửa quần phía dưới ;
- May ráp khóa vào thân quần bên phải ;
- May ráp khóa vào thân quần bên trái ;
- May bản moi và chặn cửa quần.

2. Phương pháp may

a) May ráp khóa vào đáy khóa

– Trước hết gấp đôi đáy, hai mặt trái úp vào nhau, cạo chết nếp đường trục, may đều đáy cách đều 0,4 cm (hình 7.13a).

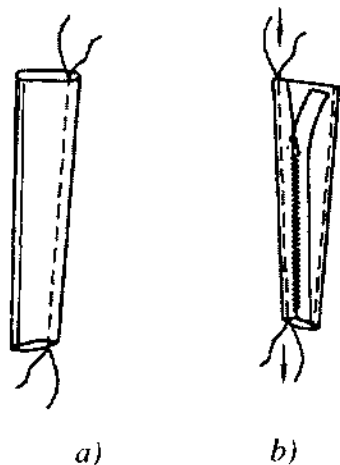
– Kề mép khóa vào sát mép đáy, may ráp cách mép khóa 0,4 cm (hình 7.13b).

b) May ráp đoạn cửa quần phía dưới

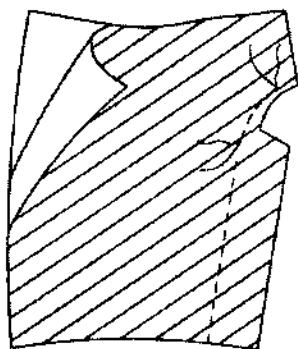
Đặt úp hai mặt phải thân quần vào nhau. Căn cứ đoạn cửa quần bắt đầu may từ điểm cách đầu giàng 2 cm tới điểm mở cửa quần, đường may cách đều 0,7 cm, lại mũi chắc chắn hai đầu đường may (hình 7.14).

c) May ráp khóa vào thân quần bên phải

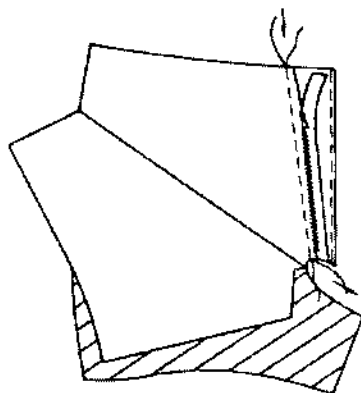
Gấp cửa quần bên phải dư hơn so với dấu thiết kế 1 cm. Kề mép gấp vào bờ khóa may đều 0,3 cm (hình 7.15).



Hình 7.13



Hình 7.14



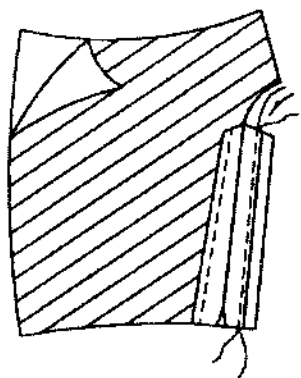
Hình 7.15

d) May ráp khóa vào thân quần bên trái

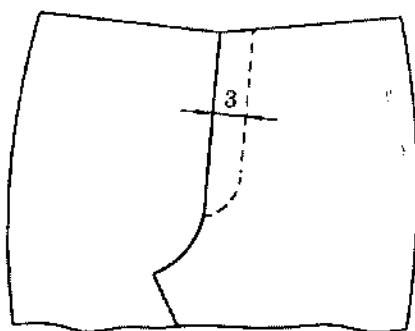
Gấp êm cửa quần theo đúng dấu thiết kế, may giữ mép khóa vào mép gấp cửa quần bên trái (hình 7.16).

e) May bản moi và chặn cửa quần

May bản moi theo mẫu hoặc may cách đều mép cửa quần 3 cm. Đuôi moi may lượn tròn, cuối đường may lại mũi 5 lần chỉ trùng khít để đảm bảo bền chắc khi sử dụng (hình 7.17).



Hình 7.16



Hình 7.17

* **Yêu cầu kỹ thuật** : Khóa may xong phải êm, không dãn dúm, thân quần không bị bai, cửa quần may xong phải che hết khóa. Bản moi to đều, chặn cửa quần chắc chắn.

V- KỸ THUẬT MAY CẠP QUẦN

V.1. MAY CẠP LIỀN

1. Trình tự may

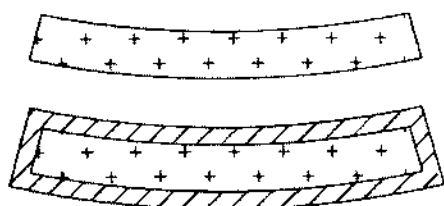
- Là dán dụng lót cạp ;
- May ráp lót cạp vào thân quần ;
- May điều đều lót cạp ;
- May giữ lót cạp.

2. Phương pháp may

a) Là dán dụng lót cạp (hình 7.18)

-- Cắt dụng : Dụng cắt cong theo lót cạp và chiều dài theo kích thước đã cho.

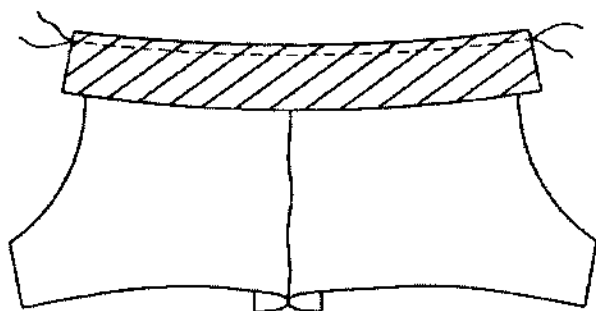
– Là dán dụng : Lót cạp để dưới, dụng để trên sao cho mặt dính của dụng tiếp xúc với mặt trái lót cạp. Dùng bàn là với nhiệt độ thích hợp là dán lần dụng cạp với lót cạp.



Hình 7.18

b) May ráp lót cạp vào thân quần (hình 7.19)

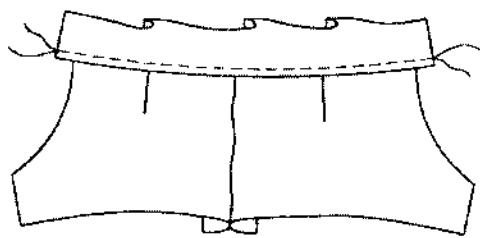
Thân quần để dưới, lót cạp để trên. Mặt phải lót cạp úp vào mặt phải thân quần. Sắp đầu lót cạp dư hơn mép cửa quần 1 cm và bằng mép chân cạp. May cách đều 1 cm.



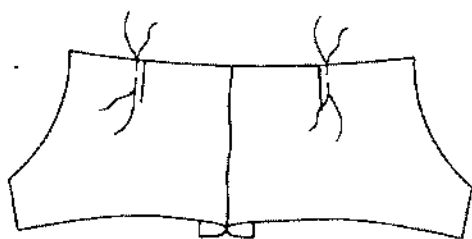
Hình 7.19

c) May điều dè lót cạp (hình 7.20)

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



Hình 7.20



Hình 7.21

d) May giữ lót cạp (hình 7.21)

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

– Là ép chết nếp thành cạp quần.

– May giữ lót cạp với thân quần tại vị trí may ly và chiết.

* Yêu cầu kỹ thuật :

Mép cạp làn cong đều, êm phẳng. Đường may cách đều, không tụt sổ.

V.2. MAY CẠP RỜI

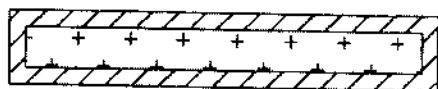
1. Trình tự may

- Là dán dựng cạp ;
- May ráp cạp vào thân quần ;
- May ráp lót cạp và điều dè ;
- May chân cạp ;
- May chặn dây lưng.

2. Phương pháp may

a) Là dán dựng cạp (hình 7.22)

– Cắt dựng : Cắt dựng chính xác, bản to và chiều dài theo kích thước quy cách đã cho.

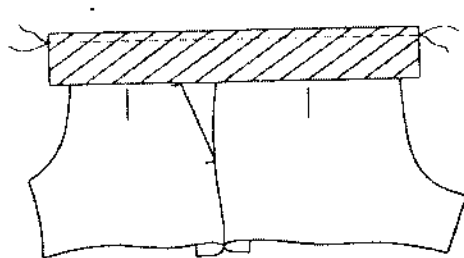


Hình 7.22

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

b) May ráp cạp vào thân quần (hình 7.23)

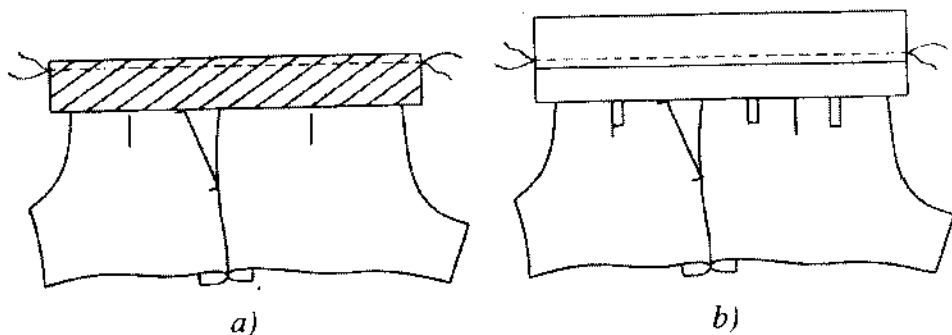
- Xác định vị trí đặt dây luồn thắt lưng theo quy định.
- Thân quần để dưới, cạp để trên. Mặt phải cạp úp vào mặt phải thân quần.
- Sắp đầu cạp dư hơn mép của quần 1 cm và bằng mép chân cạp.
- May cách đều 1cm sát mép dụng cạp, vừa may và đặt lần lượt các dây lưng theo vị trí đã xác định.



Hình 7.23

c) May ráp lót cạp và điều dè (hình 7.24)

- May ráp lót cạp vào cạp quần, đường may cách mép dụng thành cạp 0,2 cm (hình 7.24a).
- Sau khi may ráp lót cạp xong, cạo lật lót cạp về phía trên.
- Cạo sát đường may, may điều dè lót cạp 0,4 cm (hình 7.24b).



Hình 7.24

d) May chân cạp

- May lộn hai đầu lót cạp. Lộn lại, bề gấp lót cạp về phía dưới thân quần, lược giữ mép thành cạp lè đều 0,2 cm về phía lót cạp. Là ép chết nếp thành cạp quần.
- May chân cạp lộn khe sát đường may ráp cạp.

e) May chặn dây lưng

– May chặn đầu dây lưng phía dưới cách đường chân cạp 1 cm, mỗi dây chặn 5 đường chỉ trùng khít.

– Gấp mép đầu dây còn lại sao cho các dây dài bằng nhau và đúng quy định. May chặn mí mỗi dây 5 đường chỉ trùng khít.

** Yêu cầu kỹ thuật :*

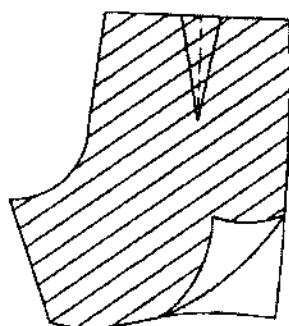
Cạp to đều, êm phẳng. Đường may đều, không cắm bai, không tụt số. Dây lưng dài bằng nhau và đúng quy định, chặn dây chắc chắn.

VI- QUY TRÌNH LẮP RÁP QUẦN ÂU NAM, NỮ

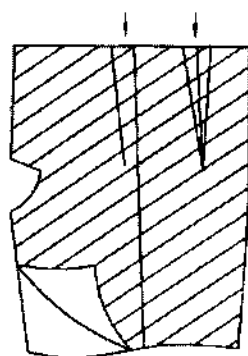
1. Chuẩn bị

a) Sang dấu chiết thân sau (hình 7.25)

- Bấm dấu đầu chiết cách mép 0,3 cm.
- Dùng dùi nhọn xuyên qua đuôi chiết.
- Kẻ vẽ lại chiết vào mặt trái thân bên kia.



Hình 7.25



Hình 7.26

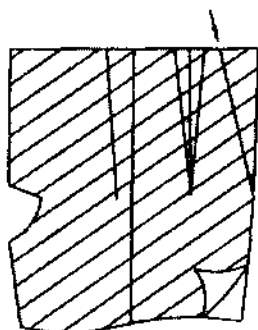
b) Sang dấu ly thân trước (hình 7.26)

- Hai mặt phải úp vào nhau, sắp hai thân trùng khít lên nhau, bấm dấu điểm xếp ly cách mép 0,3 cm.
- Dùng dùi nhọn xuyên qua đuôi ly nhỏ.
- Kẻ vẽ lại ly vào mặt trái thân bên dưới.

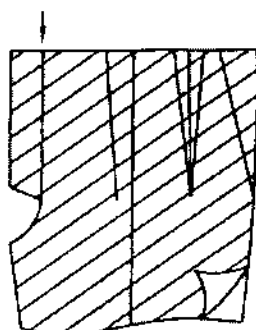
c) Sang dấu túi dọc chéo (hình 7.27)

– Đặt thước kẻ đúng đường miệng túi chéo theo dấu thiết kế, luồn phần vào giữa hai lớp vải, sang dấu vào mặt phải thân quần, xong lật lên sang dấu vào mặt trái thân quần bên dưới.

– Úp hai mặt phải túi vào nhau, gấp để dưới, thân quần để trên, sắp bằng đường dọc và mép cạp, đặt thước kẻ đúng miệng túi theo dấu thiết kế, luồn phần vào giữa hai lớp vải, sang dấu miệng túi vào mặt phải túi.



Hình 7.27



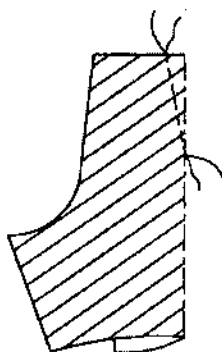
Hình 7.28

d) Sang dấu cửa quần (hình 7.28)

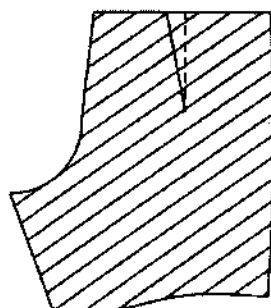
Đặt thước kẻ đúng đường cửa quần, luồn phần vào giữa hai lớp vải ở mặt phải, kẻ theo đường thiết kế.

2. May chiết sau

- Gấp vải theo đường trục chiết, may vút đuôi chiết (hình 7.29)
- Cạo, là lại chiết về phía đường vòng dũng, là tiêu đuôi chiết (hình 7.30).



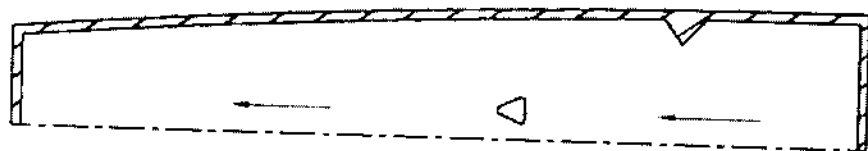
Hình 7.29



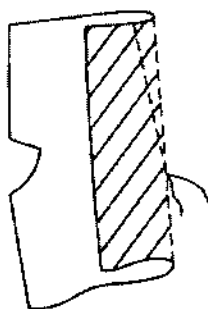
Hình 7.30

3. Là ly thân trước

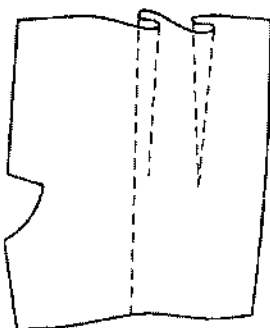
- Gấp đôi thân quần theo chiều dài, hai mặt trái úp vào nhau, để đường dọc, đường giàng quần trùng nhau, là chết nếp đường ly chính (hình 7.31).
- Gấp theo đường trục ly nhỏ, lược vút (hình 7.32).
- Để đường ly chính trùng với điểm xếp ly theo dấu thiết kế, là ép xuống đường rộng ngang thân quần.
- Là lật ly nhỏ về phía dọc quần, tháo chỉ lược (hình 7.33)



Hình 7.31



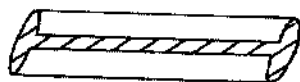
Hình 7.32



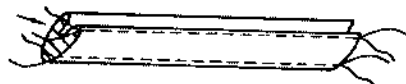
Hình 7.33

4. May dây lưng

- Gấp hai mép dây lưng 0,5 cm về mặt trái (hình 7.34).
- Gấp tiếp hai mép vào nhau may cặp mí hai bên (hình 7.35).



Hình 7.34

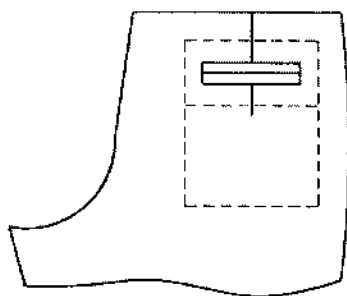


Hình 7.35

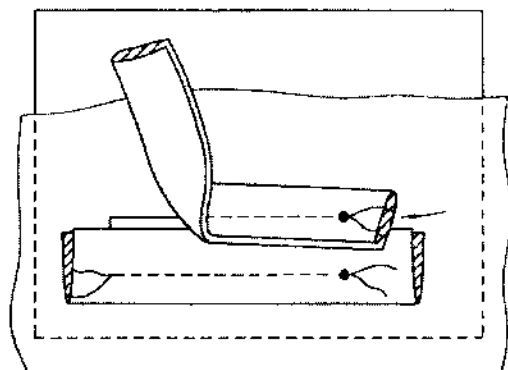
5. May túi sau

Túi hai viền lật (may theo bài *Kỹ thuật may túi viền*), bao gồm các bước :

- Ghim thân túi (hình 7.36).
- May ráp viền (hình 7.37).
- Bấm túi, may hãm góc.
- May đắp, chặn hai đầu túi và chân viền.
- May cặp xung quanh thân túi.



Hình 7.36



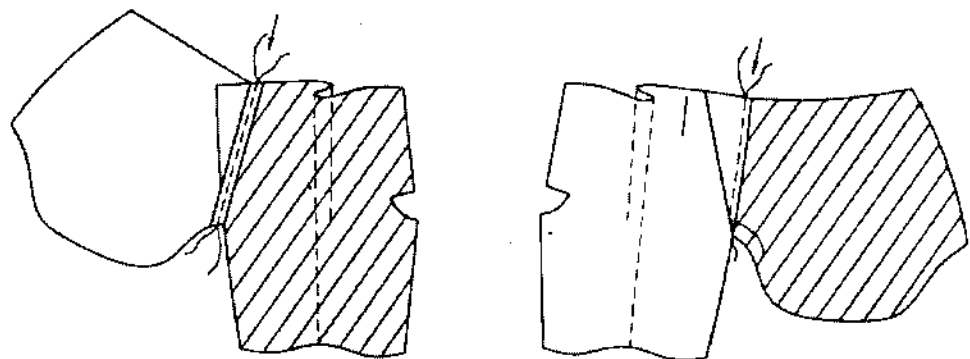
Hình 7.37

6. Thân trước quần

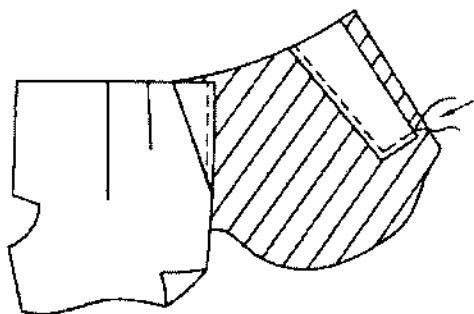
a) May túi dọc chéo (may theo bài *Kỹ thuật may túi dọc rẽ*)

- May túi vào thân trước (hình 7.38).
- May đắp vào thân túi (hình 7.39).
- Điều miệng túi (hình 7.40).
- May lộn đáy túi (hình 7.41), may điều đáy túi (hình 7.42).
- Chặn miệng túi (hình 7.43).

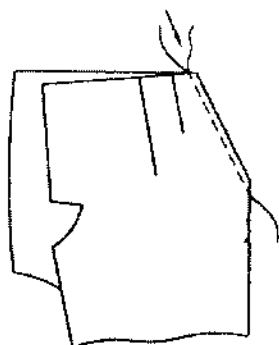
* *Yêu cầu kỹ thuật* : Túi êm phẳng, độ chéo đúng dấu thiết kế, điều miệng túi không bị vụn, túi không hút đắp, chặn túi bền chắc.



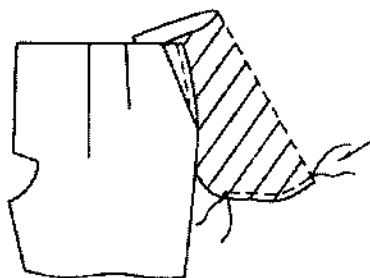
Hình 7.38



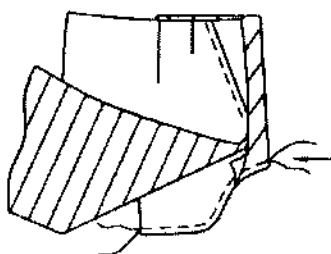
Hình 7.39



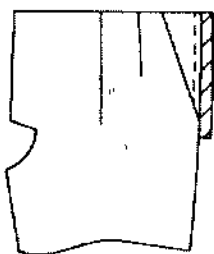
Hình 7.40



Hình 7.41



Hình 7.42



Hình 7.43

b) May cửa quần

May theo bài *Kỹ thuật may cửa quần kéo khoá*.

* *Yêu cầu kỹ thuật* : Cửa quần êm phẳng, không bị cầm hoặc bai, phủ kín khoá, điều cửa quần bản to đều.

7. May đường dọc, đường giàng quần

a) May đường dọc quần

– Thân sau để dưới, thân trước để trên, hai mặt phải úp vào nhau, sắp bằng mép dọc quần thân sau và dọc quần thân trước, may cách đều 1 cm, lật thân túi sau ra, không may vào thân túi sau.

– Cạo, là rẽ đường dọc, để thân túi sau êm phẳng, gấp mép thân túi may cặp mí.

** Chú ý :* Phía gấu may hơi loe để khi gấp gấu không bị găng.

b) May đường giàng quần

Thân sau để dưới, thân trước để trên, hai mặt phải úp vào nhau, sắp bằng mép may cách đều 1 cm (nếu có đường kẻ góc phải kẻ cách đều).

** Yêu cầu kỹ thuật :* Đường may thẳng, cách đều mép, thân không bị cầm hoặc bai.

8. May cặp quần

May theo bài *Kỹ thuật may cặp quần*.

a) Là dán dựng cặp

– Cắt dựng cặp bản to 3,8 cm.

– Đặt dựng lên mặt trái của cặp quần, cân đối với hai mép cặp, là ép dựng với cặp ngoài.

b) May cặp

– Đặt thân quần ở dưới, cặp ở trên, hai mặt phải úp vào nhau, sắp bằng mép may cách dựng 0,1 cm.

** Chú ý :* Cặp không bị cầm hoặc bai, chân cặp thân quần không bị cầm, đường may cách đều mép cặp.

– Lật cặp lên, cạo sát đường may. Đặt lót cặp ở dưới, cặp ngoài ở trên, hai mặt phải úp vào nhau, sắp bằng mép may cách dựng 0,1 cm.

– Hai đầu cặp may thẳng, gấp, lộn lại, cạo lé 0,1 cm vào lần cặp trong.

– May đều cặp trên 0,3 cm, may mí chân cặp, phía đuôi cặp gấp và may bọc sát lót cặp 0,2 cm.

c) May dây luôn thắt lưng

– Đặt dây luôn thắt lưng tại điểm xếp ly thân trước và cách đường vòng đứng thân sau 1,5 cm. Chia đôi khoảng cách dây lưng đầu và cuối được vị trí dây lưng giữa.

– Gấp đầu dây còn lại vuông góc với cạp dài 5,5 cm, may chặn mí 3 lần chỉ trùng khít.

* *Yêu cầu kỹ thuật* : Bản cạp to đều, hai đầu cạp vuông góc và bằng nhau, không vắn, không lé ngược. Chân cạp quần không bị cầm.

9. May vòng đứng

Úp hai mặt phải thân sau vào nhau may theo dấu thiết kế. Khi may đến đoạn chéo sợi hơi kéo căng vải. May hai đường chỉ trùng khít.

10. Hoàn thiện

a) Gấu quần

- Gấp theo dấu thiết kế vào mặt trái.
- Đường dọc và đường giàng cùng nằm trên một đường thẳng.
- Vắt nhân tự 3 mũi/1 cm.

* *Yêu cầu kỹ thuật* : Gấu êm phẳng, không vắn, mũi chỉ vắt không lộ ra ngoài.

b) Đường ráp lưng

- Là rẽ đường ráp lưng.
- Vắt mí vào lót cạp.

c) Đính cúc và móc

- Móc hai lỗ đính thẳng theo dấu khoá cửa quần bên phải.
- Móc ba lỗ đính cách đều mép đầu cạp 0,7 cm.
- Cúc túi sau đính dưới chân viền.

d) Là hoàn thiện

- Là mặt trong.
- Là mặt ngoài.

VII- VỆ SINH CÔNG NGHIỆP, HOÀN THIỆN SẢN PHẨM (LÀ, GẤP, BAO GÓI)

VII.1. VỆ SINH CÔNG NGHIỆP

1. Các chỉ tiêu đánh giá vệ sinh công nghiệp của sản phẩm

a) Sản phẩm không bị dính bẩn trong quá trình gia công

- Không bị dính dầu, mỡ của thiết bị trong khi may và hoàn thiện.
- Không bị dính bụi bẩn, đất... của thiết bị, dụng cụ đựng sản phẩm trong khi gia công.

- Không bị dính bẩn, dây màu từ các thiết bị là vào sản phẩm.
- Đường kẻ vẽ, đánh dấu trên sản phẩm còn để lại chưa xóa sạch.

b) Sản phẩm không bị sót các đầu chỉ trong quá trình gia công và hoàn thiện

- Đầu và cuối các đường may khi gia công phải nhặt sạch chỉ.
- Các đầu chỉ dính trên sản phẩm phải nhặt sạch.

2. Các yêu cầu vệ sinh công nghiệp cần đạt được đối với sản phẩm khi hoàn thiện

- Phải sạch sẽ, không bị dính dầu, mỡ, bụi bẩn, ố bẩn bởi bất cứ lý do nào.
- Không để lại các đường phẩn kẻ vẽ trên sản phẩm.
- Các đầu chỉ phải được nhặt sạch, không dính các đầu chỉ trên sản phẩm.

VII.2. HOÀN THIỆN SẢN PHẨM

1. Là hoàn thiện

Là hoàn thiện là một công việc quan trọng trong quá trình gia công sản phẩm. Quá trình là hoàn thiện cần thực hiện theo quy trình sau :

- Phải kiểm tra nhiệt độ cho phù hợp với chất liệu của sản phẩm đang là để sản phẩm không bị cháy hoặc co rút trong quá trình là.

- Trình tự là quần áo nam, nữ cụ thể như sau :

+ Là mặt trong : là rẽ các đường may, là phẳng thân túi, là ép cạp phía trong.

+ Là mặt ngoài : là ép ly, chiết, túi, cạp quần.

+ Là chết nếp ly chính thân trước.

+ Là chết nếp ly chính thân sau.

+ Là chết nếp đường bẻ gấp gấu.

2. Gấp và bao gói

- Gấp và bao gói sản phẩm cũng là một khâu quan trọng trong quá trình gia công sản phẩm, quần cần được gấp gọn gàng hoặc dùng kẹp treo lên giá.
- Quy trình gấp và bao gói quần âu gồm các bước sau :
 - + Trải quần phẳng trên bàn, vuốt êm. Gấp quần theo đường là ly chính.
 - + Gấp đôi quần theo chiều dọc về phía thân quần không có túi sau để túi sau quần quay ra phía ngoài.
 - + Cho quần vào túi polyetylen hoặc dùng kẹp treo quần lên giá.

VIII- YÊU CẦU CHẤT LƯỢNG MAY QUẦN ÂU NAM, NỮ

Chất lượng may quần âu nam nữ được đánh giá trên các tiêu chuẩn sau :

a) Yêu cầu về đường may

Các đường may êm phẳng, đường may to đúng quy định

b) Yêu cầu về kỹ thuật của các chi tiết

- Túi dọc hai bên cân đối, miệng túi êm phẳng, không bị bai, không vụn, không hụt đắp, đường diều miệng túi phải đều.
- Cửa quần êm phẳng, che kín khoá.
- Cạp to đều, lằn cạp trong êm phẳng, không bị vụn. Đường mí chân cạp đều không bị tuột sổ, thân quần êm phẳng, không bị cầm, hai đầu cạp bằng nhau.
- Dây lưng đúng vị trí, chặn dây lưng phải êm, không bị thừa hoặc găng.
- Đường dọc, đường giàng không bị bai hoặc cầm, gấu gấp thẳng không bị gãy.
- Ly đúng vị trí và chết nếp.
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp.
- Quần là phẳng, gấp và bao gói đúng quy định.

CÂU HỎI CHƯƠNG VII

1. Trình bày phương pháp may túi bở trong và yêu cầu kỹ thuật của từng chi tiết.
2. Nêu phương pháp may cửa quần kéo khoá và cách may cạp rời.
3. Nêu quy trình lắp ráp quần âu nam, nữ và yêu cầu chất lượng may quần âu nam, nữ.

Chương VIII

KỸ THUẬT MAY VÁY VÀ ÁO VÁY

I- KỸ THUẬT SANG DẤU

Phương pháp thực hiện giống như sang dấu sơ mi nam, nữ.

II- KỸ THUẬT MAY LY, CHIẾT

Phương pháp thực hiện giống như may ly, chiết sơ mi nam, nữ.

III- KỸ THUẬT MAY CỔ ÁO (CỔ TRÒN, CỔ VUÔNG, CỔ TRÁI TIM, CỔ THUYỀN)

Đây là các loại cổ không có phần cổ bẻ lật ra bên ngoài mà chỉ dùng đắp cổ may lộn với thân áo váy để tạo thành vòng cổ của áo váy.

1. Trình tự may

- May can đắp cổ ;
- May lộn đắp cổ ;
- May chặn đắp cổ ;
- Vắt chân đắp cổ.

2. Phương pháp may

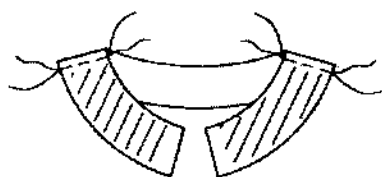
a) May can đắp cổ (hình 8.1)

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

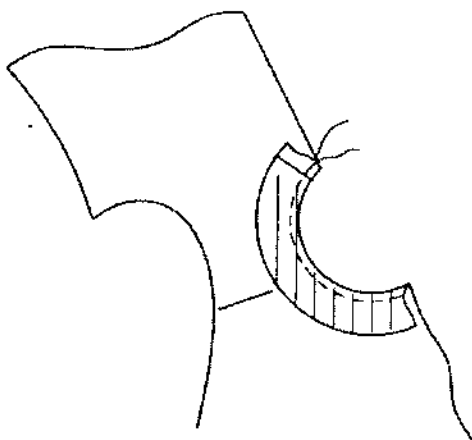
b) May lộn đắp cổ (hình 8.2)

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

– Bấm nhả xung quanh đắp cổ cách đường may lộn 0.2 cm (đối với cổ tròn). Bấm nhả tại điểm góc cổ (đối với cổ vuông).



Hình 8.1



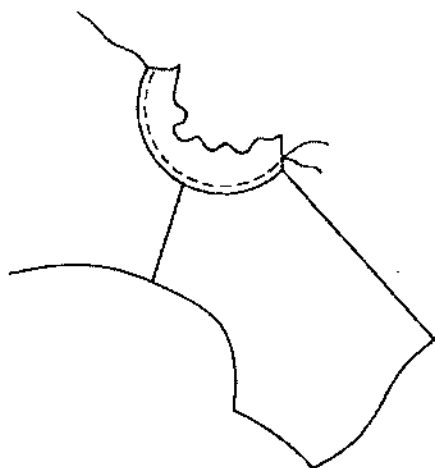
Hình 8.2

c) May chặn đắp cổ (hình 8.3)

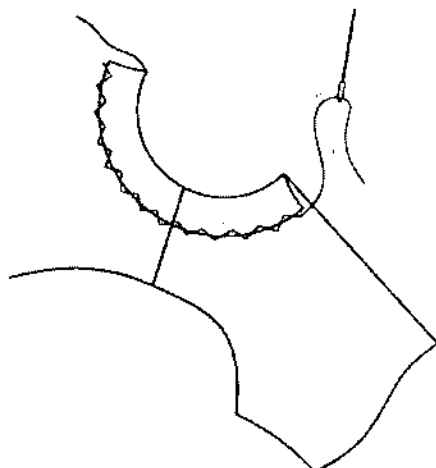
Cạo lật đắp cổ sát đường may, may chặn đắp cổ sát mí.

d) Vắt chân đắp cổ (hình 8.4)

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



Hình 8.3



Hình 8.4

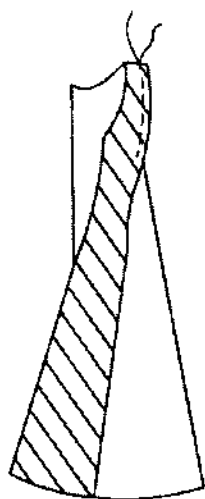
IV- QUY TRÌNH LẮP RÁP VÁY VÀ ÁO VÁY

1. May thân trước (hình 8.5)

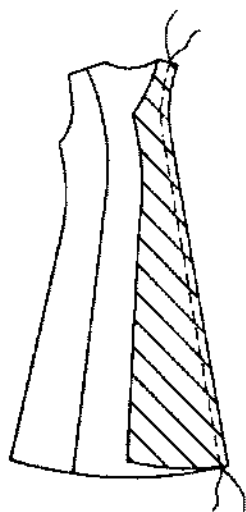
May can hai mảnh thân trước với nhau từng đôi một.

– Đặt mặt phải của mảnh sườn úp vào mặt phải của mảnh giữa. Sáp bằng mép và may cách đều mép 1 cm.

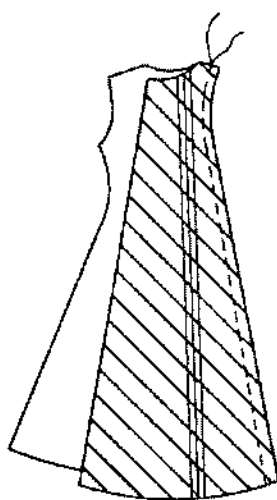
– Là rẽ đường may can.



Hình 8.5



Hình 8.6



Hình 8.7

2. May thân sau (hình 8.6)

May can mảnh giữa với hai mảnh sườn :

– Đặt mặt phải của mảnh sườn úp vào mặt phải của mảnh giữa. Sáp bằng mép và may cách đều mép 1 cm.

– Là rẽ đường may can.

3. May ráp thân trước, thân sau (hình 8.7)

– May ráp vai con thân trước và thân sau 1 cm. Là lật về phía thân sau.

– May ráp sườn thân trước và thân sau 2 cm. Là rẽ đường may can.

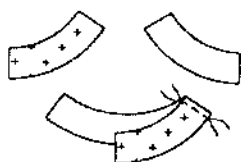
* *Chú ý* : Đường may cách đều, êm phẳng.

4. May cổ áo

a) May nẹp cổ (hình 8.8)

-- Là dán dính vào viền nẹp cổ trước và sau.

-- Úp hai mặt phải của viền nẹp cổ trước và sau vào nhau, sắp bằng mép và may 1 đường cách mép 1 cm. Là rẽ đường may can.



Hình 8.8

b) May viền nẹp cổ vào thân áo (hình 8.9)

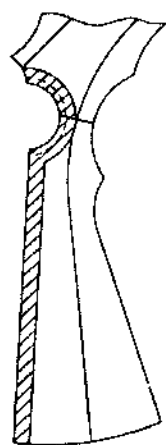
-- Đặt úp mặt phải của miếng viền nẹp cổ vào mặt phải thân áo. Sắp bằng mép và may 1 đường cách mép 0,5 cm.

-- Bấm nhả đều quanh đường may.

-- May chặn mí đáy cổ.

-- Cạo lé viền cổ vào mặt trái. Là chết nếp, vắt nhân tự chân đáy cổ vào thân áo.

* Yêu cầu kỹ thuật : Viền cổ êm, cổ đứng mẫu, không lé ngược.



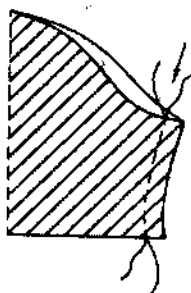
Hình 8.9

5. May tay, tra tay

a) May tay (hình 8.10)

-- Là gấp đều mép gấu tay vào mặt trái.

-- May bụng tay, đường may 2 cm.



Hình 8.10

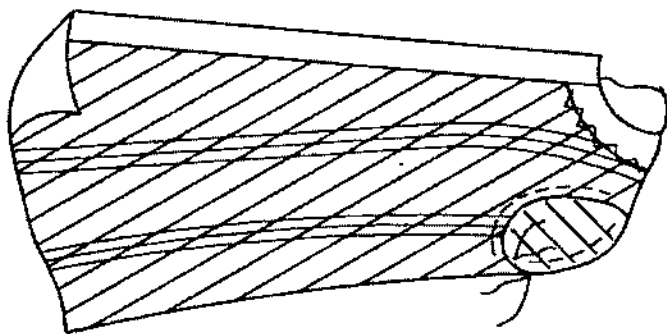
b) May tra tay (hình 8.11)

-- Lộn ống tay sang mặt phải.

-- Đặt đường can bụng tay cách đường can sườn áo bằng 2 cm về phía thân trước.

-- Tay để trên, thân áo để dưới, hai mặt phải úp vào nhau. Sắp bằng mép và may cách đều mép 0,7 cm.

* *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường may cách đều, tròn lẳn, tay đủ độ rộng.



Hình 8.11

6. Vát gấu váy, gấu tay

- Là gấp đều gấu váy, gấu tay vào mặt trái 2 cm.
- Khâu vát nhân tự đường gấp gấu váy, gấu cửa tay.

* *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường khâu êm phẳng, không lộ chỉ. Bản gấu to đều.

7. Thừa khuyết, đính cúc, là hoàn chỉnh

a) Thừa khuyết (hình 8.12)

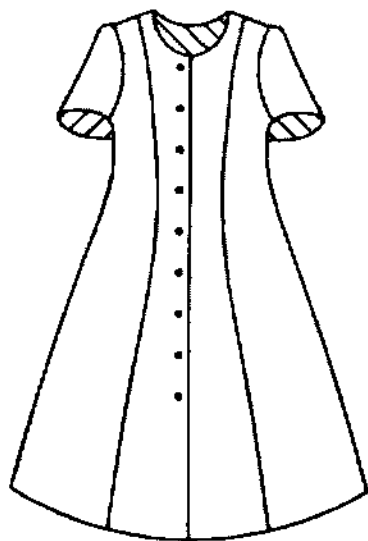
Khuyết thừa ở thân bên phải, có 10 lỗ khuyết. Ngang eo có 1 khuyết, từ eo lên cổ có 3 khuyết, từ ngang eo xuống gấu có 6 khuyết. Khoảng giữa các khuyết phải đều nhau.

b) Đính cúc

Căn cứ vào vị trí khuyết để xác định chân cúc.

c) Là hoàn chỉnh

- Là mặt trong.
- Là mặt ngoài.
- Là tay.



Hình 8.12

V- VỆ SINH CÔNG NGHIỆP, HOÀN THIỆN SẢN PHẨM (LÀ, GẤP, BAO GÓI)

V.1. VỆ SINH CÔNG NGHIỆP

1. Các chỉ tiêu đánh giá vệ sinh công nghiệp của sản phẩm

a) Sản phẩm không bị dính bẩn trong quá trình gia công

- Không bị dính dầu, mỡ của thiết bị trong khi may và hoàn thiện.
- Không bị dính bụi bẩn, đất... của thiết bị, dụng cụ đựng sản phẩm trong khi gia công.
- Không bị dính bẩn, dây màu từ các thiết bị là vào sản phẩm.
- Đường kẻ vẽ, đánh dấu trên sản phẩm còn để lại chưa xóa sạch.

b) Sản phẩm không bị sót các đầu chỉ trong quá trình gia công và hoàn thiện

- Đầu và cuối đường may khi gia công phải nhặt sạch chỉ.
- Các đầu chỉ dính trên sản phẩm phải nhặt sạch.

2. Các yêu cầu vệ sinh công nghiệp cần đạt được đối với sản phẩm khi hoàn thiện

- Phải sạch sẽ không bị dính dầu, mỡ, bụi bẩn, ố bẩn bởi bất cứ lý do nào.
- Không để lại các đường phấn kẻ vẽ trên sản phẩm.
- Các đầu chỉ phải được nhặt sạch, không dính các đầu chỉ trên sản phẩm.

V.2. HOÀN THIỆN SẢN PHẨM

1. Là hoàn thiện

Là hoàn thiện là một công việc quan trọng trong quá trình gia công sản phẩm. Quá trình là hoàn thiện cần thực hiện theo quy trình sau :

- Phải kiểm tra nhiệt độ cho phù hợp với chất liệu của sản phẩm đang là để sản phẩm không bị cháy hoặc co rút trong quá trình là.
- Trình tự là váy và áo váy cụ thể như sau :
 - + Là mặt trong ;
 - + Là mặt ngoài ;
 - + Là cổ áo váy ;
 - + Là gấu áo váy.

2. Gấp và bao gói

– Gấp và bao gói sản phẩm cũng là một khâu quan trọng trong quá trình gia công sản phẩm. Áo váy cần được gấp gọn gàng, đặc biệt ở khu vực bề mặt phía trước của sản phẩm như : khu vực cổ, ngực, phía trước ...

– Quy trình gấp và bao gói áo váy gồm các bước sau :

+ Cài toàn bộ cúc ngực áo váy.

+ Trải áo phẳng trên bàn, vuốt êm. Gấp hai bên sườn cách đều giữa ngực áo 12 cm (gấp quay về phía thân sau).

+ Gấp 2 tay áo dọc theo thân áo.

+ Gấp thân áo theo chiều dọc về phía sau khoảng 1/3 chiều dài áo váy, gấp tiếp lần thứ hai để đường bẻ gấp thứ nhất đến ngang vai.

+ Cho áo vào túi polyetylen.

VI- YÊU CẦU CHẤT LƯỢNG MAY ÁO VÁY NỮ

Chất lượng may áo váy nữ được đánh giá trên các tiêu chuẩn sau :

a) Yêu cầu về đường may

Các đường may êm phẳng, đường may to đúng quy định.

b) Yêu cầu về kỹ thuật của các chi tiết

– Cổ may phải làn đều theo đúng yêu cầu khi thiết kế, lẻ đều. Hai hòng cổ phải bằng nhau.

– Cổ và gấu êm, làn đều, không vụn. Vắt không lộ chỉ.

– Cúc đính chắc chắn, không dúm chân.

– Đảm bảo vệ sinh công nghiệp.

– Áo là phẳng, gấp và bao gói đúng quy định.

– Tay tròn làn, đủ lượng cầm cần thiết.

CÂU HỎI CHƯƠNG VIII

1. Trình bày phương pháp may các loại cổ áo (cổ tròn, cổ vuông, cổ trái tim, cổ thuyền).

2. Nêu quy trình lắp ráp váy, áo váy và yêu cầu kỹ thuật của các chi tiết.

Chương IX

KỸ THUẬT MAY ÁO DÀI

I- KỸ THUẬT SANG DẤU

Phương pháp thực hiện giống như sang dấu sơ mi nam, nữ.

II- KỸ THUẬT MAY LY, CHIẾT

Phương pháp thực hiện giống may ly, chiết sơ mi nam, nữ.

III- KỸ THUẬT MAY CỔ ÁO (CỔ TÀU ĐÚNG)

1. Trình tự may

Cắt và là dán dựng cổ ;

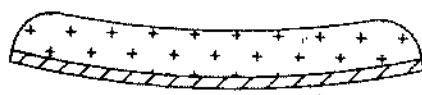
– May viền cổ ngoài ;

May tra cổ.

2. Phương pháp may

a) Cắt và là dán dựng cổ (hình 9.1)

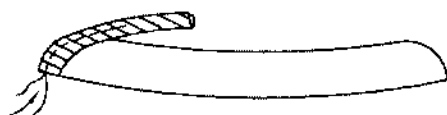
Đặt dựng lên mặt trái lần cổ ngoài, ép giữ dựng. Cắt xung quanh vành cổ sát dựng.



Hình 9.1. Cắt và là dán dựng cổ

b) May viền cổ ngoài (hình 9.2)

Đặt lá cổ ngoài xuống dưới, sợi viền ở trên, hai mặt phải úp vào nhau. Lấn dựng để dưới cùng. May cách đều dựng 0,3 cm xung quanh cổ (trừ đường chân cổ).



Hình 9.2. May viền cổ ngoài

Lật sợi viền cổ lên, bọc sát dựng về phía mặt trong cổ. Sau đó may giữ viền cổ lọt sát đường may ráp viền.

c) May tra cổ (hình 9.3)

– May lá cổ ngoài (đã viền vành cổ) và lá cổ trong cặp lộn với vòng cổ thân áo từ A (điểm giữa thân trước) đến B (cuối chân cổ trên vạt hờ).

– Cạo lật hai lá cổ về phía trên. Bẻ gấp đều mép vành cổ trong kẻ sát đường chỉ may giữ viền. Khâu vắt vành cổ trong vào cổ ngoài mật độ từ 3 – 4 mũi /1 cm.



Hình 9.3. May tra cổ

*** Yêu cầu kỹ thuật :**

Cổ may xong phải đúng hình mẫu và êm phẳng. Tra cổ không bị cầm hoặc bai vòng cổ. Viền cổ to đều, không tụt sổ. Vắt êm, đều không dẫn dúm.

IV- QUY TRÌNH LẮP RÁP ÁO DÀI NỮ

1. Các vị trí cần sang dấu

Sang dấu 2 điểm đầu chiết.

2. May thân trước

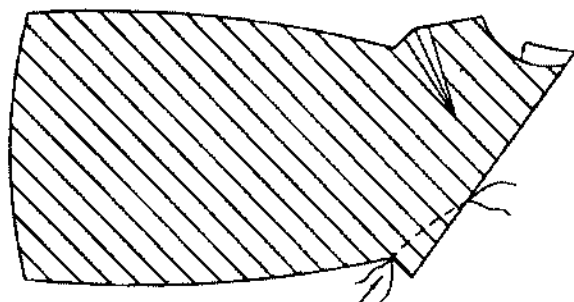
a) May chiết ngực (hình 9.4)

- May trên hai mặt trái của thân áo. Đầu chiết vượt đuôi chuột.
- Là lật về phía nách áo.

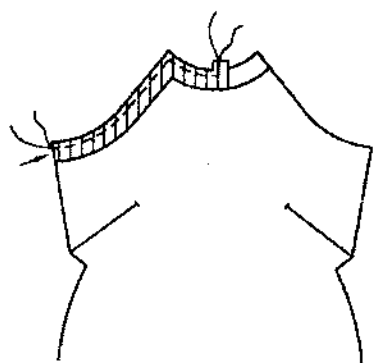
b) May cửa nẹp cài cúc (nẹp hò) (hình 9.5)

- May một đường giữ, cách mép vải 0,4 cm (phía đường vòng nách).

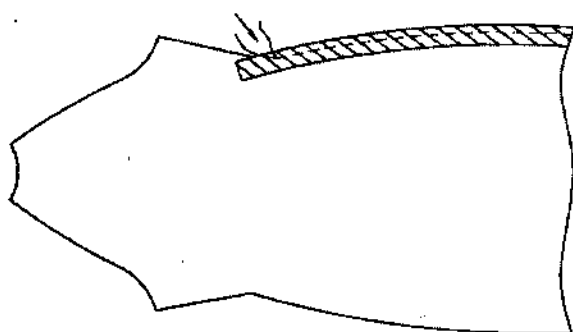
- Đặt mặt phải của miếng đắp nẹp hồ úp vào mặt phải của thân áo. May một đường cách mép vải 0,5cm.
- Cạo chết nẹp đắp nẹp hồ vào mặt trái.
- May mí cửa nẹp hồ. Lược gấp viền nẹp hồ to đều 1 cm. Khâu lượn 4 mũi/1 cm.



Hình 9.4. May chiết ngực



Hình 9.5. May nẹp hồ



Hình 9.6. May viền tà

c) May viền tà (hình 9.6)

- May một đường chỉ rút ôm tà từ eo xuống 20 cm, đường may cách mép 0,4 cm.
- Đặt mặt phải của miếng đắp tà úp vào mặt phải của thân áo. May một đường cách mép vải 0,5 cm.
- Cạo chết nẹp dải viền tà vào mặt trái.

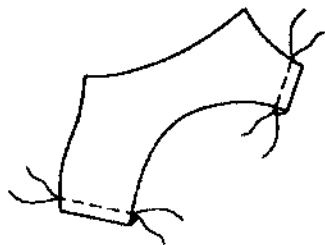
3. May thân sau

May viền tà : cách may tương tự như may viền tà thân trước.

4. May vạt hò (hình 9.7)

– Gấp mép nép vạt hò : Gấp mép 2 đầu nép vạt hò 1,5 cm, may mí ngấm.

– May 1 chiết 1 cm phía sườn của vạt hò.



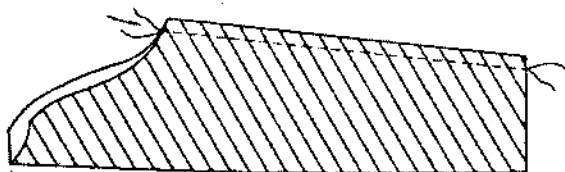
Hình 9.7. May vạt hò

5. May cổ

May theo bài đã học (cổ tàu đứng).

6. May tay (hình 9.8)

Úp hai mặt phải tay vào nhau may một đường cách mép vải 2 cm.



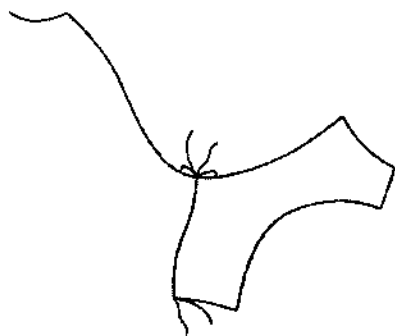
Hình 9.8. May tay

7. May ráp vạt hò, sườn và tay áo

– May ráp vạt hò vào thân sau bên phải. Sấp bằng đầu sườn thân sau, may một đường cách đều mép 2 cm (hình 9.9).

– May ráp sườn thân trước và sườn thân sau bên trái. Đặt hai mặt phải úp vào nhau, đường may cách mép 2 cm.

– May ráp tay áo vào vòng nách thân áo. Đường can bụng tay trùng với đường can sườn áo.



Hình 9.9

* *Chú ý* : Phần đầu tay áo giảm nhiều được may ráp vào phần thân trước.

8. Tra cổ

May theo bài đã học (cổ tàu đứng).

9. Vát gấu áo, gấu tay, tà áo

– Khâu lược gấu áo : Gấp vải lần thứ nhất 1 cm, lần thứ hai 2 cm.

- Khâu lược gấu tay : Gấp vải lần thứ nhất 0,5 cm, lần thứ hai 1,5 cm.
- Khâu lược viền tà : Gấp vải lần thứ nhất 0,4 cm, lần thứ hai 0,6 cm.
- Khâu lược đều mũi. Khâu luồn 4 mũi /1 cm.

10. Đính cúc, móc, là hoàn thiện

a) Chia cúc

- Chính giữa cổ 1 cúc.
- Đoạn từ giữa cổ đến đường ráp tay phải 2 cúc.
- Đoạn ráp vạt hò và tay phải 4 cúc, khoảng cách giữa các cúc đều nhau.
- Đoạn từ nách đến ngang eo 3 cúc và 1 móc, khoảng cách giữa các cúc đều nhau.

b) Đính cúc

- Dùng cúc bấm loại nhỏ.
- Đính chặt 4 chân cúc bằng nhiều vòng chỉ như thừa khuyết.

c) Đính móc

- Đính chặt vào thân trước 2 chân móc và đầu móc bằng nhiều vòng chỉ.
- Tắt bọ trên đường ráp thân sau và vạt hò tại điểm ngang eo.

d) Là hoàn thiện

- Là mặt trong ;
- Là mặt ngoài ;
- Là tay ;
- Là ép cổ áo.

V- VỆ SINH CÔNG NGHIỆP, HOÀN THIỆN SẢN PHẨM (LÀ, GẤP, BAO GÓI)

V.1. VỆ SINH CÔNG NGHIỆP

1. Các chỉ tiêu đánh giá vệ sinh công nghiệp của sản phẩm

a) Sản phẩm không bị dính bẩn trong quá trình gia công

- Không bị dính dầu, mỡ của thiết bị trong khi may và hoàn thiện.

– Không bị dính bụi bẩn, đất... của thiết bị, dụng cụ đựng sản phẩm trong khi gia công.

– Không bị dính bẩn, dây màu từ các thiết bị là vào sản phẩm.

– Đường kẻ vẽ, đánh dấu trên sản phẩm còn để lại chưa xoá sạch.

b) Sản phẩm không bị sót các dấu chỉ trong quá trình gia công và hoàn thiện

– Đầu và cuối đường may khi gia công phải nhẵn sạch chỉ.

– Các dấu chỉ dính trên sản phẩm phải nhẵn sạch.

2. Các yêu cầu vệ sinh công nghiệp cần đạt được đối với sản phẩm khi hoàn thiện

– Phải sạch sẽ không bị dính dầu, mỡ, bụi bẩn, ố bẩn bởi bất cứ lý do nào.

– Không để lại các đường phấn kẻ vẽ trên sản phẩm.

– Các dấu chỉ phải được nhẵn sạch, không dính các dấu chỉ trên sản phẩm.

V.2. HOÀN THIỆN SẢN PHẨM

1. Là hoàn thiện

Là hoàn thiện là một công việc quan trọng trong quá trình gia công sản phẩm. Quá trình là hoàn thiện cần thực hiện theo quy trình sau :

– Phải kiểm tra nhiệt độ cho phù hợp với chất liệu của sản phẩm đang là để sản phẩm không bị cháy hoặc co rút trong quá trình là.

– Trình tự là áo dài cụ thể như sau :

+ Là mặt trong ;

+ Là mặt ngoài ;

+ Là tay ;

+ Là ép cổ áo.

2. Gấp và bao gói

– Gấp và bao gói sản phẩm cũng là một khâu quan trọng trong quá trình gia công sản phẩm. Áo dài cần được gấp gọn gàng, đặc biệt ở khu vực bề mặt phía trước của sản phẩm như : khu vực cổ, ngực, phía trước ...

- Quy trình gấp và bao gói áo dài gồm các bước sau :

+ Cài toàn bộ cúc ngực áo.

+ Trải áo phẳng trên bàn, vuốt êm. Gấp hai bên sườn cách đều giữa ngực áo 12 cm (gấp quay về phía thân sau).

+ Gấp 2 tay áo dọc theo thân áo.

+ Gấp đôi thân áo theo chiều dọc về phía sau, gấp tiếp lần thứ hai để đường bẻ gấp thứ nhất đến ngang vai.

+ Cho áo vào túi polyetylen.

Sau khi là hoàn thiện cũng có thể treo áo lên mắc, không gấp.

VI- YÊU CẦU CHẤT LƯỢNG MAY ÁO DÀI NỮ

Chất lượng may áo dài nữ được đánh giá trên các tiêu chuẩn sau :

a) Yêu cầu về đường may

Các đường may êm phẳng, to đúng quy định.

b) Yêu cầu về kỹ thuật của các chi tiết

- Cổ may phải làn đều theo đúng yêu cầu khi thiết kế, lế đều. Hai hòng cổ phải bằng nhau.

- Cổ êm, không cảm bai. Viên to đều, vát cổ không lộ chỉ.

- Gấu và tà áo êm, làn đều, không vụn. Vát không lộ chỉ.

- Cúc đính chắc chắn, không dùm chân.

- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp.

- Áo là phẳng, gấp và bao gói đúng quy định.

- Đường may êm phẳng, không co rút chỉ.

CÂU HỎI CHƯƠNG IX

1. Trình bày phương pháp may cổ áo dài (cổ tẩu đứng).

2. Nêu quy trình lắp ráp áo dài nữ và yêu cầu kỹ thuật từng chi tiết.

3. Nêu các chỉ tiêu đánh giá và các yêu cầu vệ sinh công nghiệp đối với sản phẩm khi hoàn thiện.

MỤC LỤC

	<i>Trang</i>
Lời giới thiệu	3
Lời nói đầu	4
Bài mở đầu	6
PHẦN A – KỸ THUẬT MAY CƠ BẢN	11
Chương I – DỤNG CỤ NGHỀ MAY	11
I- Giới thiệu chung	11
II- Các loại dụng cụ cắt may	12
Câu hỏi chương I	20
Chương II – KỸ THUẬT KHÂU TAY	21
I- Ý nghĩa của khâu tay	21
II- Những điều kiện cần thiết	21
III- Các đường khâu tay cơ bản	23
IV- Phương pháp thực hiện các đường khâu tay	23
Câu hỏi chương II	33
Chương III – THIẾT BỊ MAY	34
Bài 1 – Giới thiệu một số mũi may	34
I- Mũi may thắt nút	34
II- Mũi may móc xích đơn	36
III- Mũi may móc xích kép	37
IV- Mũi may vắt sổ	38
V- Mũi may chân điều	39
	167

Bài 2 – Máy may bằng một kim	41
I- Cấu tạo chung	41
II- Cách sử dụng và bảo dưỡng	45
Bài 3 – Máy may bằng hai kim	49
I- Cấu tạo chung	49
II- Cách sử dụng và bảo dưỡng	52
Bài 4 – Máy vắt sổ	53
I- Cấu tạo chung	53
II- Cách sử dụng và bảo dưỡng	57
Bài 5 – Máy thừa khuyết	58
I- Cấu tạo chung	58
II- Cách sử dụng và bảo dưỡng	63
Bài 6 – Máy đính cúc	63
I- Cấu tạo chung	63
II- Cách sử dụng và bảo dưỡng	66
Bài 7 – Thực hành	67
I- Máy may bằng một kim	67
II- Máy vắt sổ	69
Câu hỏi chương III	70
Chương IV – KỸ THUẬT MAY CÁC ĐƯỜNG MAY MÁY CƠ BẢN	71
I- Khái niệm đường may máy cơ bản	71
II- Tiêu chuẩn kỹ thuật dùng để đánh giá chất lượng các đường may cơ bản	72
III- Phương pháp may các đường may cơ bản	72
Câu hỏi chương IV	86
Chương V – ĐỊNH MỨC VẢI	87
I- Cách tính định mức vải may sơ mi nữ, nam	88
II- Cách tính định mức vải may quần âu nam, nữ	90

III- Cách tính định mức vải may váy và áo váy	91
IV- Cách tính định mức vải may áo dài	94
Câu hỏi chương V	95
PHẦN B – QUY TRÌNH KỸ THUẬT MAY MỘT SỐ KIỂU QUẦN, ÁO, VÁY	96
Chương VI – KỸ THUẬT MAY SƠ MI NAM, NỮ	96
I- Kỹ thuật sang dấu	96
II- Kỹ thuật may ly, chiết	97
III- Kỹ thuật may túi ốp ngoài	98
IV- Kỹ thuật may cổ áo	102
V- Kỹ thuật may nẹp	113
VI- Quy trình lắp ráp sơ mi nam, nữ	116
VII- Vệ sinh công nghiệp, hoàn thiện sản phẩm (là, gấp, bao gói)	128
VIII- Yêu cầu chất lượng may sơ mi nam, nữ	130
Câu hỏi chương VI	130
Chương VII – KỸ THUẬT MAY QUẦN ÂU NAM, NỮ	131
I- Kỹ thuật sang dấu	131
II- Kỹ thuật may ly, chiết	131
III- Kỹ thuật may túi bỏ trong	131
IV- Kỹ thuật may cửa quần kéo khoá	139
V- Kỹ thuật may cạp quần	141
VI- Quy trình lắp ráp quần âu nam, nữ	144
VII- Vệ sinh công nghiệp, hoàn thiện sản phẩm (là, gấp, bao gói)	151
VIII- Yêu cầu chất lượng may quần âu nam, nữ	152
Câu hỏi chương VII	153
Chương VIII – KỸ THUẬT MAY VÁY VÀ ÁO VÁY	153
I- Kỹ thuật sang dấu	153
II- Kỹ thuật may ly, chiết	153
	169

III- Kỹ thuật may cổ áo (cổ tròn, cổ vuông, cổ trái tim, cổ thuyền)	153
IV- Quy trình lắp ráp váy và áo váy	155
V- Vệ sinh công nghiệp, hoàn thiện sản phẩm (là, gấp, bao gói)	158
VI- Yêu cầu chất lượng may áo váy nữ	159
Câu hỏi chương VIII	159
Chương IX – KỸ THUẬT MAY ÁO DÀI	160
I- Kỹ thuật sang dấu	160
II- Kỹ thuật may ly, chiết	160
III- Kỹ thuật may cổ áo (cổ tàu đứng)	160
IV- Quy trình lắp ráp áo dài nữ	161
V- Vệ sinh công nghiệp, hoàn thiện sản phẩm (là, gấp, bao gói)	164
VI- Yêu cầu chất lượng may áo dài nữ	166
Câu hỏi chương IX	166
Mục lục	167

Chịu trách nhiệm xuất bản :

Chủ tịch HĐQT kiêm Tổng Giám đốc NGÔ TRẦN ÁI
Phó Tổng Giám đốc kiêm Tổng biên tập VŨ DƯƠNG THỤY

Biên tập và sửa bản in :

TRẦN NGỌC KHÁNH

Trình bày bìa :

BÍCH LA

Chế bản :

QUỐC THẮNG

GIÁO TRÌNH CÔNG NGHỆ MAY

Mã số: 6G113M5 - DAI

In 2.000 cuốn tại công ty cổ phần In Phúc Yên

Giấy phép xuất bản số: 89 / 76 - 05 CXB

In xong và nộp lưu chiểu quý IV năm 2005



CÔNG TY CỔ PHẦN SÁCH ĐẠI HỌC DẠY NGHỀ
HEVOBCO

Địa chỉ : 25 Hàn Thuyên, Hà Nội

**TÌM ĐỌC GIÁO TRÌNH DÙNG CHO CÁC TRƯỜNG ĐÀO TẠO
HỆ TRUNG HỌC CHUYÊN NGHIỆP - DẠY NGHỀ
CỦA NHÀ XUẤT BẢN GIÁO DỤC**

- | | |
|--|---|
| 1. VẬT LIỆU MAY | TS. TRẦN THỦY BÌNH (CB)
ThS. LÊ THỊ MAI HOA |
| 2. CÔNG NGHỆ MAY | TS. TRẦN THỦY BÌNH (CB)
ThS. LÊ THỊ MAI HOA - NGUYỄN TIẾN DŨNG
NGUYỄN THỊ HẠNH - NGUYỄN THU HUYỀN |
| 3. THIẾT KẾ QUẦN ÁO | TS. TRẦN THỦY BÌNH (CB)
NGUYỄN THỊ HẠNH - NGUYỄN TIẾN DŨNG
ThS. NGUYỄN THỊ THÚY NGỌC |
| 4. MỸ THUẬT TRANG PHỤC | TS. TRẦN THỦY BÌNH |
| 5. NGHỀ CẮT MAY | TRIỆU THỊ CHƠI - NGUYỄN THỊ HẠNH |
| 6. NGHỀ THÊU RUA | THÁI VĂN BÓN - NGUYỄN THỊ HẠNH |
| 7. NGHỀ LÀM HOA VÀ CẮM HOA | ĐỖ NGUYỄN BÌNH |
| 8. KINH TẾ VÀ QUẢN TRỊ DOANH NGHIỆP
(KINH TẾ VÀ TCQLSX) | TS. NGÔ XUÂN BÌNH - TS. HOÀNG VĂN HẢI
TS. NGUYỄN ĐÌNH THẮNG |
| 9. AN TOÀN ĐIỆN | |
| 10. SỬA CHỮA ĐIỆN DÂN DỤNG
VÀ CÔNG NGHIỆP | KS. BÙI VĂN YẾN - KS. TRẦN NHẬT TÂN |

Bạn đọc có thể tìm mua tại các Công ty Sách - Thiết bị trường học ở các địa phương hoặc các Cửa hàng sách của Nhà xuất bản Giáo dục :

Tại Hà Nội : 25 Hàn Thuyên, 187B Giảng Võ, 23 Tràng Tiền.

Tại Đà Nẵng : 15 Nguyễn Chí Thanh.

Tại Tp. Hồ Chí Minh : 240 Trần Bình Trọng, Quận 5.



gt công nghệ may



19.000 VNĐ



Giá: 19.000 đ