

MỤC LỤC

Trang

TUYÊN BỐ BẢN QUYỀN

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

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

LỜI GIỚI THIỆU

Jacket là một thuật ngữ chung chỉ các loại áo khoác có độ dài từ ngang hông đến gần đùi. Đặc trưng của loại áo này là thường có tay áo và phía trước mở có nút hoặc dây kéo khóa. Jacket đa dạng kiểu dáng và thiết kế và được ứng dụng rộng rãi từ formal (sang trọng, nghiêm túc) cho đến casual (giản dị, thoải mái). Jacket là trào lưu thời trang phổ biến ở đa số các nước trên thế giới, tại nước ta các áo jacket rất được ưa chuộng. Đó là vì chúng có các ưu điểm sau:

Được thiết kế rộng rãi để khoác ngoài nên rất thoải mái cho người mặc, dễ dàng vận động mà không làm khó chịu.

Đa dạng chất liệu sản xuất đáp ứng những yêu cầu sử dụng, sở thích khác nhau của khách hàng từ bình dân đến cao cấp. Vậy vải jacket là gì? Đó có thể là vải denim, da thật hoặc giả da, vải dù,..

Được thiết kế đa dạng kiểu dáng, dễ phối đồ và phù hợp cho nhiều hoàn cảnh sử dụng khác nhau.

Giáo trình May áo jacket nam trình bày những kiến thức cơ bản về phương pháp may các chi tiết và áo jacket nam theo yêu cầu kỹ thuật và nhu cầu thẩm mỹ hiện nay, làm cơ sở vận dụng vào việc thiết kế và cắt may các sản phẩm áo jacket đáp ứng nhu cầu thị hiếu người tiêu dùng và của ngành may mặc.

Nội dung của giáo trình được trình bày theo hướng giúp người học rèn luyện từng tiểu kỹ năng, theo hướng giúp giáo viên thuận lợi hơn trong công tác giảng dạy. Nội dung kiến thức được trình bày theo bài.

Tổ bộ môn Công nghệ may Khoa Kỹ thuật và công nghệ chân thành cảm ơn Ban giám hiệu nhà trường tạo điều kiện giúp đỡ cho nhóm tác giả hoàn thành công tác biên soạn giáo trình này. Mặc dù đã cố gắng trong việc nghiên cứu khi biên soạn giáo trình, tuy nhiên không tránh khỏi khiếm khuyết. Rất mong sự đóng góp ý kiến của các thầy cô giáo, các bạn đồng nghiệp và các em học sinh - sinh viên để giáo trình ngày càng hoàn thiện hơn.

Kon Tum, ngày 22 tháng 4 năm 2022

THAM GIA BIÊN SOẠN

- 1. Chủ biên: Phan Thị Tường Vi**
- 2. Thành viên: Huỳnh Thị Mỹ Hạnh**

GIÁO TRÌNH MÔ ĐUN

TÊN MÔ ĐUN: MAY ÁO JACKET NAM

THÔNG TIN CHUNG VỀ MÔ ĐUN

Mã mô đun: 51265010

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

- Vị trí: Mô đun May áo Jacket nam được bố trí học sau hoặc học song song với mô đun Thiết kế áo jacket.

- Tính chất: Mô đun May áo Jacket nam là mô đun mang tính tích hợp giữa lý thuyết và thực hành.

- Ý nghĩa và vai trò của mô đun: Có ý nghĩa và vai trò quan trọng trong việc cung cấp một phần kiến thức, kỹ năng nghề May thời trang.

Mục tiêu của mô đun:

1. Về kiến thức:

- Trình bày được đặc điểm kiểu mẫu và quy trình lắp ráp các chi tiết của áo jacket nam như các kiểu túi, măng sét, tra khóa kéo.

- Trình bày được đặc điểm kiểu mẫu và quy trình lắp ráp áo Jacket.

- Liệt kê được yêu cầu kỹ thuật của từng cụm chi tiết của áo jacket nam.

2. Về kỹ năng:

- May được các kiểu túi, măng sét, khóa kéo của các loại áo Jacket theo đúng trình tự đảm bảo hình dáng, kích thước.

- Lắp ráp và may hoàn thiện áo Jacket đảm bảo quy cách, yêu cầu kỹ thuật và định mức thời gian.

3. Về năng lực tự chủ và trách nhiệm:

- Thực hiện được các kiến thức và kỹ năng về lắp ráp và may hoàn thiện sản phẩm đảm bảo quy cách, yêu cầu kỹ thuật và định mức thời gian.

- Làm việc độc lập trong các điều kiện ổn định và môi trường quen thuộc.

- Thực hiện công việc được giao và tự đánh giá trong quá trình làm việc theo tổ, nhóm để nâng cao chất lượng và hiệu quả công việc. Tự chịu trách nhiệm cá nhân và một phần đối với nhóm.

NỘI DUNG CỦA MÔ ĐUN

BÀI 1: BÀI MỞ ĐẦU

Mã bài: 5126501001

Phan Thị Tường Vi, Huỳnh Thị Mỹ Hạnh

GIỚI THIỆU

Mô đun may áo jacket nam là mô đun chuyên ngành nhằm trang bị cho người học những kỹ năng cơ bản về may áo jacket,..Ở xí nghiệp may những đơn hàng gia công áo jacket chiếm số lượng lớn, do vậy sau khi học xong mô đun này giúp người học dễ dàng tiếp cận, làm việc trong dây chuyền công nghiệp hiện đại.

MỤC TIÊU

Sau khi học xong bài này, người học có khả năng:

- Liệt kê được các nội dung chính của bài học.
- Trình bày được phương pháp học tập mô đun.
- Tác phong nhanh nhẹn, cẩn thận, chính xác.

NỘI DUNG

1. Khái quát trọng tâm và nội dung mô đun đào tạo

1.1. Khái quát nội dung của mô đun

Mô đun May áo jacket nữ có tổng số giờ là 120 giờ, bao gồm 7 bài:

Bài 1: Bài mở đầu

Bài 2: May túi coi nổi

Bài 3: May túi coi chìm

Bài 4: May túi hộp đáy vuông kiểu đơn

Bài 5: May măng sét, đai chun áo Jacket

Bài 6:Tra khoá nẹp áo Jacket

Bài 7: May áo jacket nam 2 lớp dáng thẳng

1.2. Những trọng tâm của mô đun cần chú ý

Trọng tâm của Mô đun May áo jacket nam – Trình độ trung cấp nghề May thời trang là:

Bài 2: May túi coi nổi

Bài 3: May túi coi chìm

Bài 4: May túi hộp đáy vuông kiểu đơn

Bài 5: May măng sét, đai chun áo Jacket

Bài 6:Tra khoá nẹp áo Jacket

Bài 7: May áo jacket nam 2 lớp dáng thẳng

2. Phương pháp học tập mô đun

- Đối với nhà giáo

+ Phương pháp giảng dạy mang tính tích hợp giữa lý thuyết và thực hành chủ yếu là trực quan, giảng giải, phát vấn, đàm thoại, nêu vấn đề và thảo luận theo nhóm, mang tính gợi mở, để phát huy khả năng tư duy, sáng tạo của học sinh kết hợp với làm mẫu để học sinh nhận biết.

+ Chuẩn bị đầy đủ các điều kiện để thực hiện mô đun;

+ Kiểm tra các bài tập thực hành, hướng dẫn và sửa các lỗi tại lớp cho học sinh.

- Đối với người học

+ Chủ động xem trước bài học trong tài liệu học tập trước khi lên lớp, tập trung chú ý và thực hiện các bài thực hành do giáo viên giao trong thời gian xác định.

+ Tham khảo các nguồn tài liệu khác.

+ Chuẩn bị đầy đủ đồ dùng học tập trước khi lên lớp

3. Giới thiệu tài liệu và tham khảo

1. Trường CĐ nghề KT-KT VINATEX. Công nghệ may; 2009.

2. TS. Trần Thủy Bình (2005). Công nghệ may. Nhà xuất bản giáo dục.

3. TS. Võ Phước Tấn, KS. Bùi Thị Cẩm Loan, KS. Trần Thị Kim Phượng. Công nghệ may. Trường đại học công nghiệp thành phố Hồ Chí Minh. Nhà xuất bản thống kê; 2006.

BÀI 2: MAY TÚI COI NỔI

Mã bài: 5126501002

Phan Thị Tường Vi, Huỳnh Thị Mỹ Hạnh

GIỚI THIỆU

Túi coi nổi là loại túi thường được áp dụng trên các sản phẩm áo gió, jacket, veston...

MỤC TIÊU

Sau khi học xong bài này, người học có khả năng:

- Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may túi coi nổi.
- May được các kiểu túi coi nổi đúng trình tự, thao tác đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.
- Xác định nguyên nhân và biện pháp sửa chữa các dạng sai hỏng thường gặp trong quá trình may túi coi nổi.
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

NỘI DUNG

1. Đặc điểm – cấu tạo

1.1. Đặc điểm

Đây là loại túi mở trong, miệng túi coi mở trên thân sản phẩm, các cạnh của bản coi đê lên thân sản phẩm (trừ cạnh đáy miệng túi)



Hình 2.1. Túi coi nổi

1.2. Cấu tạo

- Thân sản phẩm x 1

- Cơi túi ngoài x 1
- Đáp túi x 1
- Keo (mex) cơi túi x 1
- Lót túi trên x 1
- Lót túi dưới x 1

Hình 2.2. Cấu tạo túi cơi nôi

2. Quy cách – Yêu cầu kỹ thuật

2.1. Quy cách sản phẩm

- Mật độ mũi chỉ : 4.5 mũi chỉ/ 1cm.

2.2. Yêu cầu kỹ thuật

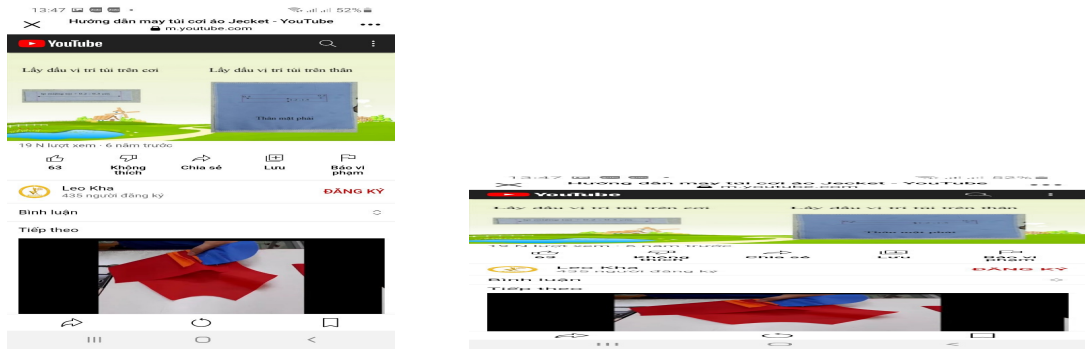
- Túi phải đảm bảo hình dáng, kích thước và êm phẳng
- Đảm bảo sự đối xứng (nếu có hai bên túi)
- Các đường may đều đẹp, bền chắc, đúng quy cách
- Vệ sinh công nghiệp

3. Phương pháp may

Bước 1: Sang dấu

- Cơi túi: Gập đôi cơi túi mặt phải úp vào trong lấy dấu dài miệng túi và to bản cơi túi;
- Đáp túi: Lấy dấu chiều dài miệng túi lên mặt trái của đáp túi;
- Thân sản phẩm: Sang dấu đúng vị trí, hình dáng, kích thước trên mặt phải sản phẩm.

Yêu cầu: Các đường sang dấu chính xác, sắc nét, đúng mẫu.

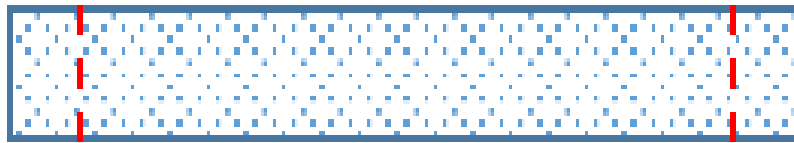


Hình 2.3. Hình sang dấu

Bước 2: May lộn coi túi

- Gập đôi coi túi mặt phải úp vào trong, may đúng dấu vị trí dài miệng túi;
- Gọt đường may còn lại 0,5cm, lộn coi túi sang mặt phải.

Yêu cầu: Coi túi phải đúng hình dáng, thông số.



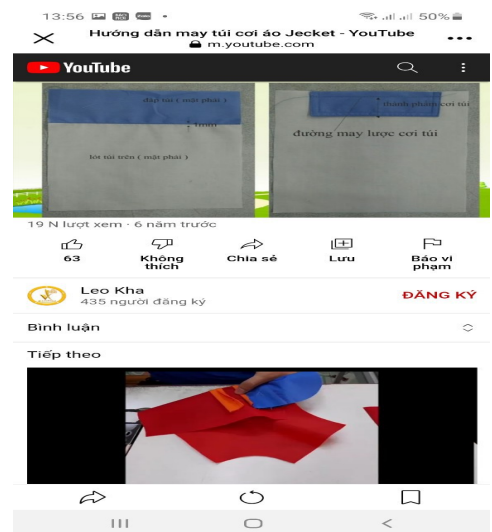
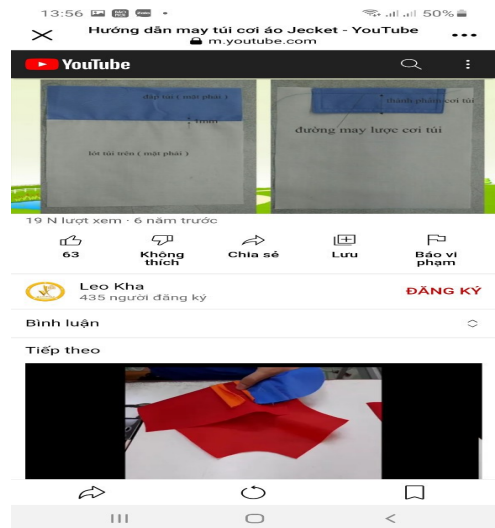
Hình 2.4. Hình may lộn coi túi

Bước 3: May lót túi vào coi túi và đấp túi

- Coi túi: Đặt mặt phải của lót túi dưới úp vào mặt trái của coi túi, đặt các mép vải trùng nhau, may cách mép 0,5cm. Lật mặt phải của lót túi may mí.

- Đấp túi: Đặt mặt trái của đấp úp vào mặt phải của lót túi trên, các mép vải trùng nhau, may 1 đường thẳng cách mép dưới của đấp túi 0,5cm. Lật mặt phải của đấp túi may mí cách mép 0,1cm.

Yêu cầu: Đường may thẳng, đúng quy cách. Lót túi êm.



Hình 2.5. May lót túi vào coi túi

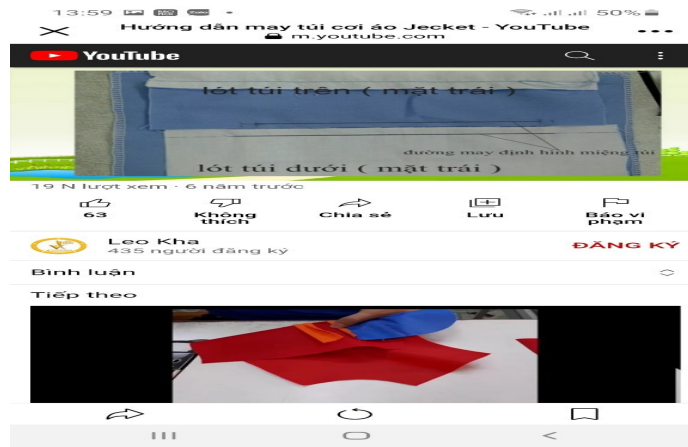
Hình 2.6. May lót túi vào đáp túi

Bước 4: May coi túi và đáp túi vào thân sản phẩm

- Coi túi: Đặt coi túi mặt trái hướng lên trên sao cho chiều dài coi túi và miệng túi trên thân sản phẩm trùng nhau, đảm bảo thông số to bản coi. Sau đó, may theo dấu đã sang trên coi túi và lại mũi chỉ ở 2 đầu đường may.

- Đáp túi: Đặt đáp túi mặt trái hướng lên trên sao cho đường may trên đáp và thân sản phẩm trùng nhau, may theo dấu đã sang trên đáp túi. Lưu ý: may cách mép miệng túi ở 2 đầu mỗi bên 1cm và lại mũi chỉ ở 2 đầu đường may.

* Yêu cầu: Đường may coi túi và đáp túi phải song song và khoảng cách 2 đường may phải đúng bằng to bản coi túi.

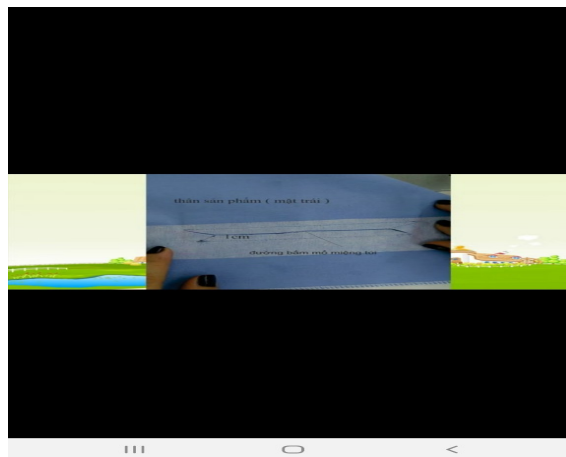


Hình 2.7. May coi túi và đấp túi vào thân sản phẩm

Bước 5: Bấm mỗ miệng túi

Dùng kéo sắc bấm giữa 2 đường may coi túi và đấp túi, vị trí bấm cách mép miệng túi 1cm thì dừng lại sau đó bấm về phía góc đường may coi túi và đấp túi.

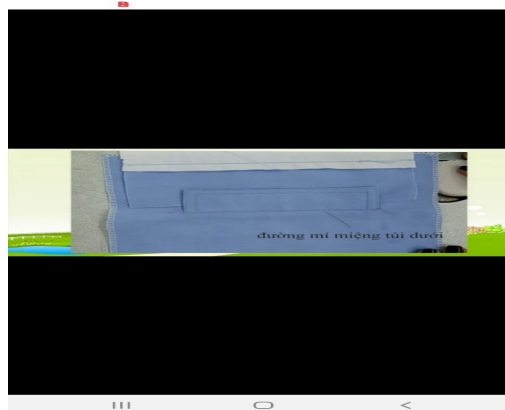
Yêu cầu: Kéo bấm phải sắc, bấm đúng vị trí và bấm 1 lần duy nhất ở các góc.



Hình 2.8. Bấm mỗ miệng túi

Bước 6: Mí miệng túi dưới

Yêu cầu: lại mũi chỉ ở 2 đầu đường may, không nối chỉ.



Hình 2.9. Mí miệng túi dưới

Bước 7: May chặn miệng túi

Đặt mặt phải thân sản phẩm lên trên may chặn 2 đầu miệng túi.

Yêu cầu: May đúng hình dáng đặc điểm kiểu mẫu, lại mũi và không nổi chỉ.



Hình 2.10. Hình may chặn miệng túi

Bước 8: May điều lót túi

Đặt mặt trái sản phẩm lên trên, sắp xếp lót túi bằng nhau, êm phẳng sau đó may điều xung quanh lót túi cách mép vải 1cm.

Yêu cầu: Lót phải êm, phẳng.



Hình 2.11. Hình may điều lót túi

Bước 9: Kiểm tra và vệ sinh công nghiệp:

- Kiểm tra hình dáng, kích thước sản phẩm.
- Cắt chỉ sạch sẽ mặt trước và mặt sau sản phẩm.

4. Các dạng sai hỏng thường gặp, nguyên nhân, biện pháp phòng tránh

Các dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Biện pháp phòng ngừa
- Túi không đúng vị trí hình dáng kích thước	- Sang dấu không chính xác, may coi vào miệng túi không theo	- Sang dấu chính xác, may theo dấu

	dấu.	
- Góc túi không thoát êm	- Bấm góc chưa chính xác.	- Bấm đúng dưới chân chỉ của đường may
- Hở cạnh đáy túi	- May coi vào miệng túi không chính xác.	- May chính xác theo dấu.

5. Thực hành

Yêu cầu: Thực hành may túi coi nổi theo kích thước miệng túi 13x2,5cm

Chú ý:

- + Thực hiện đúng trình tự các bước theo quy trình may túi coi nổi.
- + Ép keo vào coi túi.
- + Khi may coi túi, đáy túi vào thân sản phẩm nhớ lại mũi chỉ thật chặt.
- + Kiểm tra lại sự cân đối của hai đường may định hình trước khi bấm mỗ túi.
- + Dùng kéo có mũi nhọn, sắc để bấm góc dứt khoát xéo 45 độ.

5.1. Chuẩn bị

- Đầy đủ các chi tiết may túi coi nổi.
- Chỉ, keo.
- Máy may bằng một kim (MMB 1K), kiểm tra máy may và điều chỉnh mũi may đúng theo quy cách.
- Dụng cụ kéo cắt vải, kéo bấm chỉ, thuyên, suốt, thước cây, thước dây.
- Kim máy, phấn may.
- Bàn ủi (bàn là).

5.2. Trình tự thực hiện

TT	Nội dung các bước	Phương pháp thực hiện	Yêu cầu kỹ thuật	Dụng cụ, trang thiết bị
Bước 1	Cắt các chi tiết	<ul style="list-style-type: none"> - Thân sản phẩm x 1 - Coi túi ngoài x 1 - Đáy túi x 1 - Keo (mex) coi túi x 1 	<ul style="list-style-type: none"> - Các chi tiết đảm bảo đầy đủ, đúng kích thước, đúng hướng canh sợi. 	Rập, phấn may, kéo.

		<ul style="list-style-type: none"> - Lót túi trên x 1 - Lót túi dưới x 1 		
Bước 2	Ép keo (mex)	<ul style="list-style-type: none"> - Đặt mặt trái coi túi hướng lên trên, đặt keo lên phần vị trí coi túi, mặt có hạt keo úp xuống mặt vải. Dùng bàn ủi đã điều chỉnh nhiệt độ phù hợp để ép keo. 	Keo bám chắc vào vải, vải không bị nhăn.	Bàn ủi
Bước 3	Sang dấu	<ul style="list-style-type: none"> - Coi túi: Gập đôi coi túi mặt phải úp vào trong lấy dấu dài miệng túi và to bản coi túi; - Đáp túi: Lấy dấu chiều dài miệng túi lên mặt trái của đáp túi; - Thân sản phẩm: Sang dấu đúng vị trí, hình dáng, kích thước trên mặt phải sản phẩm. 	<ul style="list-style-type: none"> - Lấy dấu các chi tiết phải chính xác theo mẫu. 	Rập, phân may
Bước 4	May lộn coi túi	<ul style="list-style-type: none"> - Gập đôi coi túi mặt phải úp vào trong, may đúng dấu vị trí dài miệng túi; - Gọt đường may còn lại 0,5cm, lộn coi túi sang mặt phải. 	Coi túi phải đúng hình dáng, thông số	Máy may bằng 1 kim, kéo cắt chỉ
Bước 5	May lót túi vào coi túi và đáp túi	<ul style="list-style-type: none"> - Coi túi: Đặt mặt phải của lót túi dưới úp vào mặt trái của coi túi, đặt các mép vải trùng nhau, may cách mép 0,5cm. Lật mặt phải của lót túi may mí. - Đáp túi: Đặt mặt trái của đáp úp vào mặt phải của lót túi trên, các mép vải trùng nhau, may 1 đường thẳng cách mép dưới của đáp túi 0,5cm. 	<ul style="list-style-type: none"> Đường may thẳng, đúng quy cách. Lót túi êm. 	Máy may bằng 1 kim, kéo cắt chỉ

Bước 6	May coi túi và đáp túi vào thân sản phẩm	<p>- Coi túi: Đặt coi túi mặt trái hướng lên trên sao cho chiều dài coi túi và miệng túi trên thân sản phẩm trùng nhau, đảm bảo thông số to bản coi. Sau đó, may theo dấu đã sang trên coi túi và lại mũi chỉ ở 2 đầu đường may.</p> <p>- Đáp túi: Đặt đáp túi mặt trái hướng lên trên sao cho đường may trên đáp và thân sản phẩm trùng nhau, may theo dấu đã sang trên đáp túi. Lưu ý: may cách mép miệng túi ở 2 đầu mỗi bên 1cm và lại mũi chỉ ở 2 đầu đường may.</p>	Đường may coi túi và đáp túi phải song song và khoảng cách 2 đường may phải đúng bằng to bản coi túi	Máy may bằng 1 kim, kéo cắt chỉ
Bước 7	Bấm mở miệng túi	Dùng kéo sắc bấm giữa 2 đường may coi túi và đáp túi, vị trí bấm cách mép miệng túi 1cm thì dừng lại sau đó bấm về phía góc đường may coi túi và đáp túi.	Kéo bấm phải sắc, bấm đúng vị trí và bấm 1 lần duy nhất ở các góc.	Máy may bằng 1K, kéo cắt chỉ, kéo cắt vải.
Bước 8	Mí miệng túi dưới	Đặt mặt phải thân sản phẩm lên trên, may mí miệng túi dưới.	lại mũi chỉ ở 2 đầu đường may, không nối chỉ.	Máy may bằng 1 kim, kéo cắt chỉ
Bước 9	May chặn miệng túi	Đặt mặt phải thân sản phẩm lên trên may chặn 2 đầu miệng túi.	May đúng hình dáng đặc điểm kiểu mẫu, lại mũi và không nối chỉ.	Máy may bằng 1 kim, kéo cắt chỉ
Bước	May điều	Đặt mặt trái sản phẩm lên	Lót phải êm, phẳng.	Máy

10	lót túi	trên, sắp xếp lót túi bằng nhau, êm phẳng sau đó may đều xung quanh lót túi.		may bằng 1 kim, kéo cắt chỉ
Bước 11	Kiểm tra và vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra hình dáng, kích thước, đường may theo yêu cầu kỹ thuật, cắt sạch các đầu chỉ thừa. - Ủi phẳng.	- Kích thước phải chính xác theo mẫu thiết kế, các đầu chỉ thừa phải được cắt gọn sạch sẽ. Ủi phẳng mẫu túi	Thước cây, kéo cắt chỉ, bàn ủi.

PHIẾU ĐÁNH GIÁ SẢN PHẨM

Tên sản phẩm: Túi coi nổi

Tên học sinh: Ngày:

TT		Tiêu chuẩn	Điểm chuẩn	Điểm Đánh giá	
1	Kỹ thuật	- Thực hiện đúng và đủ các bước theo bảng quy trình	1.0		
		- Đảm bảo đúng hình dáng, vị trí và thông số - Miệng túi phải vuông góc, không nhăn, không bẻ góc. - Diều miệng túi phải đều đẹp - Coi túi phải đều, thẳng, che kín miệng túi. - Lót túi, đáy túi phải êm phẳng.	4.0		
		- Vệ sinh công nghiệp.	1.0		
2	Thẩm mỹ	Sản phẩm khi hoàn thành phải đúng hình dáng với sản phẩm mẫu, sản phẩm mặt vải phải sạch đảm bảo vệ sinh công nghiệp.	2.0		
3	An toàn	Đảm bảo an toàn lao động	0.5		
		Vệ sinh công nghiệp	0.5		

4	Thời gian	Đúng thời gian	1.0	
---	-----------	----------------	-----	--

TÓM TẮT BÀI HỌC

Bài 2: May túi coi nổi gồm những nội dung chính: Đặc điểm - Cấu tạo; Quy cách - Yêu cầu kỹ thuật; Phương pháp may, Các dạng sai hỏng khi may, nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa.

CÂU HỎI

Câu hỏi 1. Anh (chị) hãy trình bày phương pháp may túi coi nổi?

Câu hỏi 2. Anh (chị) hãy liệt kê các dạng sai hỏng thường gặp? Cho biết nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa?

BÀI 3: MAY TÚI COI CHÌM

Mã bài: 5126501003

Phan Thị Tường Vi, Huỳnh Thị Mỹ Hạnh

GIỚI THIỆU

Túi coi chìm thường được áp dụng may trên các sản phẩm quần âu, jacket nam vừa tăng tính thẩm mỹ cho sản phẩm, vừa sử dụng để đựng một số vật dụng cá nhân.

MỤC TIÊU

Sau khi học xong bài này, người học có khả năng:

- Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may túi coi chìm.

- May được các kiểu túi coi chìm đúng trình tự, thao tác đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.

- Xác định nguyên nhân và biện pháp sửa chữa các dạng sai hỏng thường gặp trong quá trình may túi coi chìm.

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

NỘI DUNG

1. Đặc điểm – cấu tạo

1.1. Đặc điểm

Đây là loại túi bỏ trong, miệng túi coi bỏ trên thân sản phẩm, thân sản phẩm đè lên các cạnh của bản coi (trừ cạnh miệng túi).

Hình 3.1. Hình túi coi chìm

1.2. Cấu tạo

- Thân sản phẩm x 1
- Coi túi x 1
- Đáp túi x 2
- Keo (mex) coi túi x 1
- Lót túi trên x 1
- Lót túi dưới x 1

Hình 3.2. Cấu tạo túi coi nổi

2. Quy cách – Yêu cầu kỹ thuật

2.1. Quy cách sản phẩm

- Mật độ mũi chỉ : 4.5 mũi chỉ/ 1cm.

2.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Túi đảm bảo đúng hình dáng, kích thước.

- Túi đảm bảo êm phẳng, miệng túi khít, không chùng, vắn. Góc túi không bẻ, nhăn dúm, miệng túi ôm khít. Thân túi dưới và đáy túi phải khớp nhau, êm, phẳng.

- Đảm bảo sự đối xứng (nếu có hai bên túi), 2 góc miệng túi bằng nhau, bản coi to đều đúng quy định, các cạnh song song với nhau từng đôi một, hai bên cạnh thân túi cân đối thừa đều về hai phía miệng túi.

- Các đường may đều đẹp, bền chắc và đúng quy cách. Không sùi chỉ, trượt mí, đầu và cuối đường may lại mũi chỉ trùng khít, đảm bảo mật độ mũi may 4,5 mũi/ cm

- Vệ sinh công nghiệp, sạch chỉ, không dính dầu.

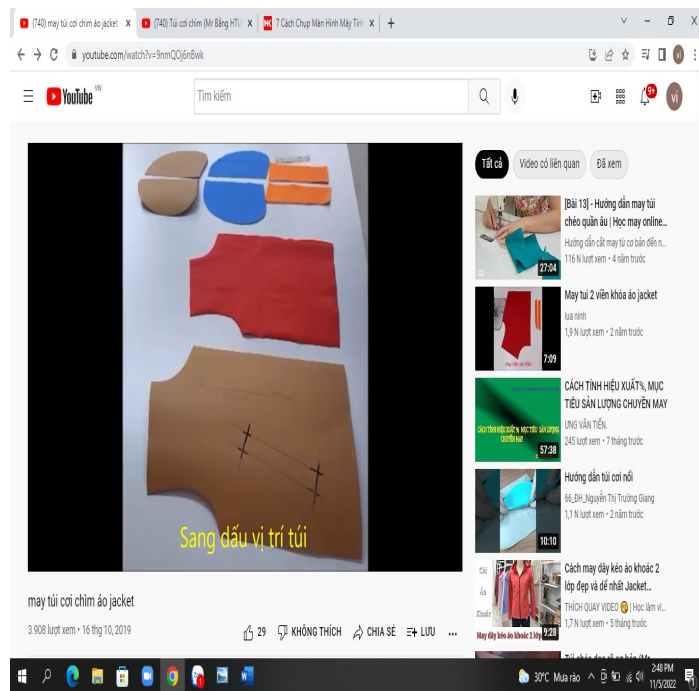
3. Phương pháp may

Bước 1: Sang dấu

Coi túi: Gập đôi coi túi mặt trái vào trong, sang dấu dài miệng túi và to bản coi.

Vị trí túi trên thân áo: Sang dấu đúng vị trí, hình dáng, kích thước trên mặt phải sản phẩm.

Yêu cầu: Các đường sang dấu chính xác, sắc nét, bám sát mẫu.



Hình 3.3. Hình sang dấu

Bước 2: May ghim coi vào lót túi dưới và may đắp túi vào lót túi trên.

Gập cạnh dưới chân đắp bằng 0,5cm đặt trên lớp túi lót trong cân đối, may mí chân đắp.

Mặt phải lớp coi trong áp vào mặt trái lót túi, đặt các mép vải bằng nhau may một đường trùng với đường sang dấu trên coi túi.

Yêu cầu: Đường may bám sát theo mép ngoài đường phần sang dấu



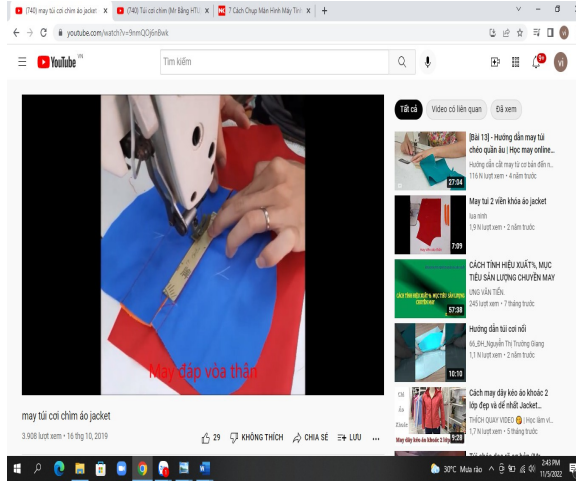
Hình 3.4. Hình may ghim coi túi vào lót túi và đắp túi

Bước 3: May coi, đắp, lót túi vào thân sản phẩm

May coi, lót túi dưới vào đường miệng túi dưới: Mặt phải coi ngoài áp vào mặt phải thân sản phẩm, đặt coi cân đối giữa hai miệng túi, đường sang dấu coi trùng với đường sang dấu miệng túi trên thân sản phẩm. May coi vào thân sản phẩm, hai đầu đường may lại mũi chắc chắn.

May đáp, lót túi trên vào đường miệng túi trên: Mặt phải đáp áp vào mặt phải sản phẩm sao cho cân đối với miệng túi, may theo đường vạch phấn đã sang dấu trên miệng túi và cách mép vải 0,7 cm, hai đầu đường may lại mũi chắc chắn.

Yêu cầu: May theo đường vạch phấn đã sang dấu



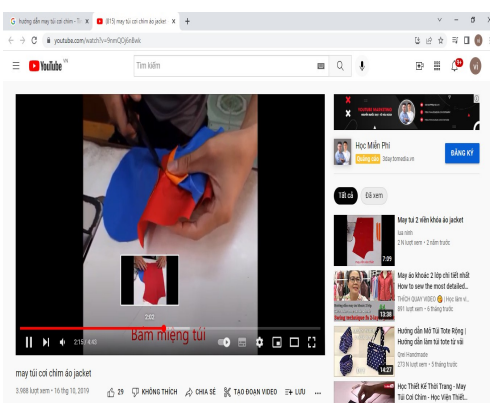
Hình 3.5. Hình may coi, đáp, lót túi vào thân sản phẩm

Bước 4: Bấm miệng túi và may chặn miệng túi

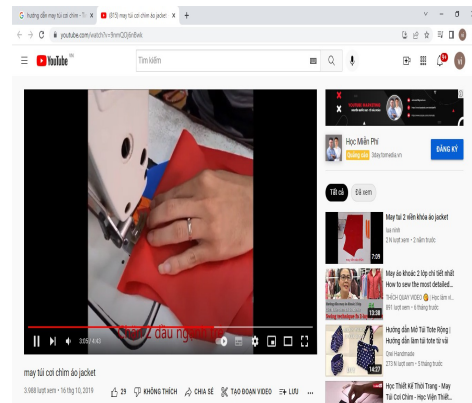
Bấm miệng túi: trước khi bấm kiểm tra vị trí miệng túi, bấm một đường ở giữa miệng túi cách đầu đường may 1cm bấm chéo góc cách đầu đường may một sợi vải.

Vuốt cho coi, miệng túi êm phẳng, gập dọc thân sản phẩm thẳng góc với hai đầu miệng túi, may chặn lười gà phía trong.

Yêu cầu: Đường may chặn góc túi sát với chân tam giác và vuông góc với đường miệng túi



Hình 3.6. Bấm miệng túi



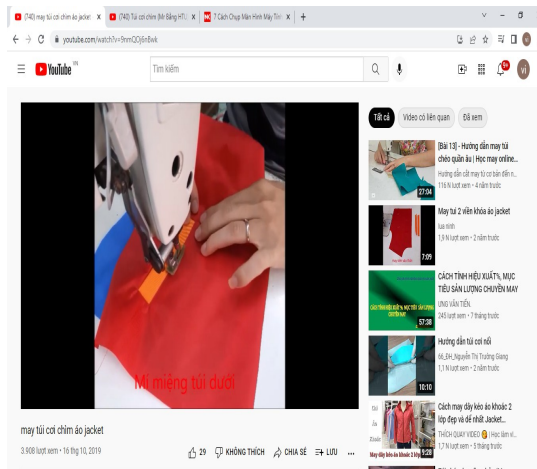
Hình 3.7. Hình may chặn miệng túi

Bước 5: Mí miệng túi phía dưới, mí chặn đầu miệng túi và miệng túi phía trên

May mí miệng túi dưới: Lật lót túi có đáp lên trên, may mí miệng túi phía dưới

May mí chặ hai đầu miệng túi và miệng túi trên. Hai đầu miệng túi lại mũi ba lần chỉ trùng khít hoặc chặ bọ.

Yêu cầu: May chính xác, miệng túi êm phẳng.

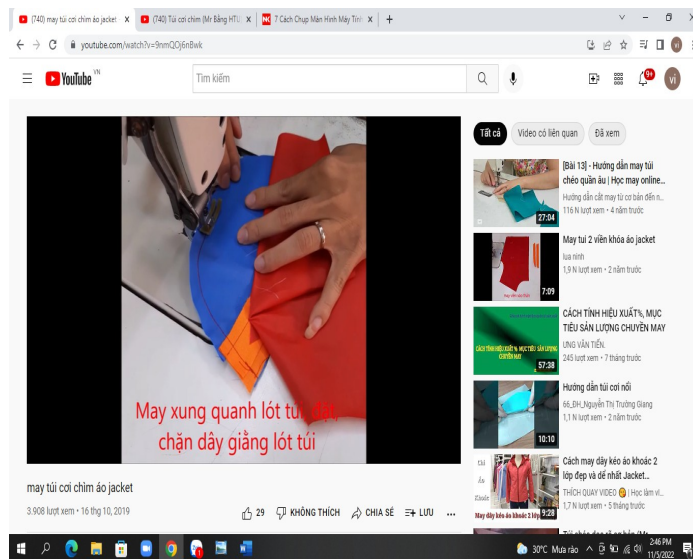


Hình 3.8. Hình may mí miệng túi dưới

Bước 6: May xung quanh lót túi

Vuốt êm phẳng thân túi, may điều xung quanh thân túi, cách mép bằng 1cm

Yêu cầu: Bền chắc và êm phẳng.



Hình 3.9. Hình may xung quanh lót túi

Bước 7: kiểm tra và làm sạch sản phẩm

Kiểm tra hình dáng, kích thước, yêu cầu kỹ thuật của túi.

Nhặt sạch chỉ cả trong và ngoài sản phẩm

4. Các dạng sai hỏng thường gặp, nguyên nhân, biện pháp phòng tránh

Các dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Biện pháp phòng ngừa
-------------------	-------------	----------------------

- Vị trí hình dáng, kích thước miệng túi sai	- Sang dấu không chính xác, may coi vào miệng túi không theo dấu.	- Sang dấu chính xác, may theo dấu
- Góc miệng túi không vuông, bề góc hoặc nhọn dẹt	- Đường may coi không theo dấu - Bấm miệng túi không chính xác. - May chặn hai đầu miệng túi không vuông	- Bấm đúng dưới chân chỉ của đường may - May chặn hai đầu miệng túi chính xác.
- Miệng túi không ôm khít	- Bàn coi căng hoặc chùng quá.	- May chính xác
- Các lớp vải bên trong không êm phẳng	- Khi may không điều chỉnh các lớp vải.	- Khi may chú ý điều chỉnh các lớp vải cho êm phẳng.

5. Thực hành

Yêu cầu: Thực hành may túi coi chìm theo kích thước miệng túi 13x2,5cm

Chú ý:

- + Thực hiện đúng trình tự các bước theo quy trình may túi coi chìm.
- + Ép keo vào coi túi.
- + Khi may coi túi, đập túi vào thân sản phẩm nhớ lại mũi chỉ thật chặt.
- + Kiểm tra lại sự cân đối của hai đường may định hình trước khi bấm mở túi.
- + Dùng kéo có mũi nhọn, sắc để bấm góc dứt khoát xéo 45 độ.

5.1. Chuẩn bị

- Đầy đủ các chi tiết may túi coi chìm.
- Chỉ, keo.
- Máy may bằng một kim (MMB 1K), kiểm tra máy may và điều chỉnh mũi may đúng theo quy cách.
- Dụng cụ kéo cắt vải, kéo bấm chỉ, thuyền, suốt, thước cây, thước dây.
- Kim máy, phấn may.
- Bàn ủi (bàn là).

5.2. Trình tự thực hiện

TT	Nội dung các bước	Phương pháp thực hiện	Yêu cầu kỹ thuật	Dụng cụ, trang thiết bị
Bước 1	Cắt các chi tiết	<ul style="list-style-type: none"> - Thân sản phẩm x 1 - Cơi túi x 1 - Đáp túi x 2 - Keo (mex) cơi túi x 1 - Lót túi trên x 1 - Lót túi dưới x 1 	- Các chi tiết đảm bảo đầy đủ, đúng kích thước, đúng hướng canh sợi.	Rập, phần may, kéo.
Bước 2	Ép keo (mex)	- Đặt mặt trái cơi túi hướng lên trên, đặt keo lên phần vị trí cơi túi, mặt có hạt keo úp xuống mặt vải. Dùng bàn ủi đã điều chỉnh nhiệt độ phù hợp để ép keo.	Keo bám chắc vào vải, vải không bị nhăn.	Bàn ủi
Bước 3	Sang dấu	<ul style="list-style-type: none"> - Cơi túi: Gập đôi cơi túi mặt trái úp vào trong lấy dấu dài miệng túi và to bản cơi túi; - Đáp túi: Lấy dấu chiều dài miệng túi lên mặt trái của đáp túi; - Thân sản phẩm: Sang dấu đúng vị trí, hình dáng, kích thước trên mặt phải sản phẩm. 	- Lấy dấu các chi tiết phải chính xác theo mẫu.	Rập, phần may
Bước 4	May ghim cơi vào lót túi dưới và may đáp túi vào lót túi trên	<ul style="list-style-type: none"> - Gập cạnh dưới chân đáp bằng 0,5cm đặt trên lớp túi lót trong cân đối, may mí chân đáp. - Mặt phải lớp cơi trong áp vào mặt trái lót túi, đặt các mép vải bằng nhau may một đường trùng với đường sang dấu trên cơi 	Đường may bám sát theo mép ngoài đường phần sang dấu	Máy may bằng 1 kim, kéo cắt chỉ

		túi.		
Bước 5	May coi, đáp, lót túi vào thân sản phẩm	<p>- May coi, lót túi dưới vào đường miệng túi dưới: Mặt phải coi ngoài áp vào mặt phải thân sản phẩm, đặt coi cân đối giữa hai miệng túi, đường sang dấu coi trùng với đường sang dấu miệng túi trên thân sản phẩm. May coi vào thân sản phẩm, hai đầu đường may lại mũi chắc chắn.</p> <p>- May đáp, lót túi trên vào đường miệng túi trên: Mặt phải đáp áp vào mặt phải sản phẩm sao cho cân đối với miệng túi, may theo đường vạch phấn đã sang dấu trên miệng túi và cách mép vải 0,7 cm, hai đầu đường may lại mũi chắc chắn.</p>	May theo đường vạch phấn đã sang dấu	Máy may bằng 1 kim, kéo cắt chỉ
Bước 6	Bấm miệng túi và may chặn góc túi	<p>- Bấm miệng túi: trước khi bấm kiểm tra vị trí miệng túi, bấm một đường ở giữa miệng túi cách đầu đường may 1cm bấm chéo góc cách đầu đường may một sợi vải.</p> <p>- Vuốt cho coi, miệng túi êm phẳng, gấp dọc thân sản phẩm thẳng góc với hai đầu miệng túi, may chặn lưỡi gà phía trong.</p>	<p>Kéo bấm phải sắc, bấm đúng vị trí và bấm 1 lần duy nhất ở các góc</p> <p>Đường may chặn góc túi sát với chân tam giác và vuông góc với đường miệng túi</p>	Máy may bằng 1 kim, kéo cắt chỉ
Bước 7	Mí miệng túi phía dưới, mí chặn đầu miệng túi và miệng	<p>- May mí miệng túi dưới: Lật lót túi có đáp lên trên, may mí miệng túi phía dưới</p> <p>- May mí chặn hai đầu miệng túi và miệng túi</p>	May chính xác, miệng túi êm phẳng.	Máy may bằng 1 kim, kéo cắt chỉ,

	túi phía trên	trên. Hai đầu miệng túi lại mũi ba lần chỉ trùng khít hoặc chặn bọ.		kéo cắt vải.
Bước 8	May thân túi	Vuốt êm phẳng thân túi, may đều xung quanh thân túi, cách mép bằng 1cm	Bền chắc và êm phẳng.	Máy may bằng 1 kim, kéo cắt chỉ
Bước 9	Kiểm tra và làm sạch sản phẩm	Kiểm tra hình dáng, kích thước, yêu cầu kỹ thuật của túi. Nhặt sạch chỉ cả trong và ngoài sản phẩm	Kích thước phải chính xác theo mẫu thiết kế, các đầu chỉ thừa phải được cắt gọt sạch sẽ. Ủi phẳng mẫu túi	Thước cây, kéo cắt chỉ, bàn ủi.

PHIẾU ĐÁNH GIÁ SẢN PHẨM

Tên sản phẩm: Túi coi chòm

Tên học sinh: Ngày:

TT	Tiêu chuẩn		Điểm chuẩn	Điểm Đánh giá
1	Kỹ thuật	- Thực hiện đúng và đủ các bước theo bảng quy trình	1.0	
		- Đảm bảo đúng hình dáng, vị trí và thông số - Miệng túi phải vuông góc, không nhăn, không bẻ góc. - Điều miệng túi phải đều đẹp - Coi túi phải	4.0	

		đều, thẳng, che kín miệng túi. - Lót túi, đáy túi phải êm phẳng.		
		- Vệ sinh công nghiệp.	1.0	
2	Thẩm mỹ	Sản phẩm khi hoàn thành phải đúng hình dáng với sản phẩm mẫu, sản phẩm mặt vải phải sạch đảm bảo vệ sinh công nghiệp.	2.0	
3	An toàn	Đảm bảo an toàn lao động	0.5	
		Vệ sinh công nghiệp	0.5	
4	Thời gian	Đúng thời gian	1.0	

TÓM TẮT BÀI HỌC

Bài 3: May túi coi chìm gồm những nội dung chính: Đặc điểm - Cấu tạo; Quy cách - Yêu cầu kỹ thuật; Phương pháp may; Các dạng sai hỏng khi may, nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa.

CÂU HỎI

Câu hỏi 1. Anh (chị) hãy trình bày phương pháp may túi coi chìm?

Câu hỏi 2. Anh (chị) hãy liệt kê các dạng sai hỏng thường gặp? Cho biết nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa?

BÀI 4: MAY TÚI HỘP ĐÁY VUÔNG KIỂU ĐƠN

Mã bài: 5126501004

Phan Thị Tường Vi, Huỳnh Thị Mỹ Hạnh

GIỚI THIỆU

Túi hộp đáy vuông thường được áp dụng may trên các sản phẩm sort nam, jacket nam vừa tăng tính thẩm mỹ cho sản phẩm, vừa sử dụng để đựng một số vật dụng cá nhân.

MỤC TIÊU

Sau khi học xong bài này, người học có khả năng:

- Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may túi hộp đáy vuông kiểu đơn.
- May được các kiểu túi hộp đáy vuông kiểu đơn đúng trình tự, thao tác đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.
- Xác định nguyên nhân và biện pháp sửa chữa các dạng sai hỏng thường gặp trong quá trình may túi hộp đáy vuông kiểu đơn.
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

NỘI DUNG

1. Đặc điểm – cấu tạo

1.1. Đặc điểm

Đây là dạng túi hộp đáy vuông, có nắp túi, thành túi được cắt rời với thân túi.



Hình 4.1. Túi hộp đáy vuông

1.2. Cấu tạo

- Thân sản phẩm x1
- Thân túi x1
- Thành túi x1
- Nắp túi chính x1
- Nắp túi lót x1

Hình 4.2. Cấu tạo túi hộp đáy vuông

2. Quy cách – Yêu cầu kỹ thuật

2.1. Quy cách sản phẩm

- Mật độ mũi chỉ : 4.5 mũi chỉ/ 1cm.
- Kim số: 11

2.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Túi đảm bảo hình dáng, kích thước và êm phẳng.
- Thành túi không bị vắn, thân túi che kín thành túi.
- Nắp túi che kín miệng túi. Góc nắp túi và đáy túi phải vuông (đúng mẫu)
- Đảm bảo sự đối xứng (nếu có hai bên túi)
- Các đường may mí, diều đều, đẹp, bền chắc và đúng quy cách.
- Vệ sinh công nghiệp.

3. Phương pháp may

Bước 1: Sang dấu

Sang dấu vị trí túi và nắp túi lên mặt phải sản phẩm

Bước 2: May nắp lộn túi

- Đặt mặt phải úp vào nhau, may cách mép 0,5cm. Lộn nắp túi sang mặt phải.

- Yêu cầu: góc túi phải vuông, đúng hình dáng.

Bước 3: May điều nắp túi

May cách mép 0,5cm.

Bước 4: May miệng túi và thành túi

- May gập miệng túi cách mép 1,5cm.

- May thành túi vào thân túi: đặt mặt phải của thành túi úp vào mặt phải thân túi may cách mép 0,5cm

- Yêu cầu: đầu thành túi phải gập mép vào trong, góc phải vuông, đúng hình dạng.

Bước 5: May mí cạnh túi

May mí xung quanh thân túi

Bước 6: May túi vào thân sản phẩm

- Đặt túi đúng vị trí, may cạnh còn lại của thành túi vào thân sản phẩm.

- Yêu cầu: Túi đúng vị trí, đúng hình dạng.

Bước 7: May chặn miệng túi

May chặn hai đầu miệng túi.

Bước 8: May nắp túi vào thân sản phẩm

Đặt nắp túi đúng vị trí, mặt phải nắp túi úp vào mặt phải thân sản phẩm, may cách mép nắp túi 0,5cm.

Bước 9: May điều nắp túi

Lật nắp túi sang mặt phải, may điều cách mép 0,5cm.

Bước 10: Kiểm tra và vệ sinh công nghiệp

4. Các dạng sai hỏng thường gặp, nguyên nhân, biện pháp phòng tránh

Các dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Biện pháp phòng ngừa
- Vị trí hình dáng, kích thước túi sai.	- Sang dấu không chính xác, may túi không theo dấu.	- Sang dấu chính xác, may theo dấu
- Thân túi không che kín thành túi.	- Đường may túi không theo dấu - Khi may không giữ êm thành túi	- May túi chính xác. - Khi may giữ êm

		thành túi
- Đáy túi không đều hai bên	-Do mẫu không chính xác, khi sang dấu không bám sát mẫu -May thành túi vào thân túi không đúng đường sang dấu	- May chính xác

5. Thực hành

Yêu cầu: Thực hành may túi hộp đáy vuông kiểu đơn theo kích thước thân túi 13x15cm, nắp túi 13x5cm

- Kiểm tra máy, lắp chỉ chỉnh mật độ mũi chỉ và thử chỉ cho phù hợp với vải.

- Kiểm tra các chi tiết bán thành phẩm phải đầy đủ, không bị lỗi.

- Khi thực hành may cần:

+ Thực hiện đúng trình tự các bước theo quy trình may túi hộp đáy vuông.

+ Ép keo vào nắp túi.

+ Khi may thân túi, nắp túi vào thân sản phẩm nhớ lại mũi chỉ thật chặt.

+ Nắp túi phải che kín miệng túi.

5.1. Chuẩn bị

- Đầy đủ các chi tiết may túi hộp.

- Chỉ, keo.

- Máy may bằng một kim (MMB 1K), kiểm tra máy may và điều chỉnh mũi may đúng theo quy cách.

- Dụng cụ kéo cắt vải, kéo bấm chỉ, thuyền, suốt, thước cây, thước dây.

- Kim máy, phấn may.

- Bàn ủi (bàn là).

5.2. Trình tự thực hiện

TT	Nội dung các bước	Phương pháp thực hiện	Yêu cầu kỹ thuật	Dụng cụ, trang thiết bị
Bước 1	Cắt các chi tiết	- Thân sản phẩm x1 - Thân túi x1	- Các chi tiết đảm bảo đầy đủ, đúng kích thước, đúng	Rập, phấn may,

		<ul style="list-style-type: none"> - Thành túi x1 - Nắp túi chính x1 - Nắp túi lót x1 	hướng canh sợi.	kéo.
Bước 2	Ép keo (mex)	- Đặt mặt trái nắp túi hướng lên trên, đặt keo lên phần vị trí nắp túi, mặt có hạt keo úp xuống mặt vải. Dùng bàn ủi đã điều chỉnh nhiệt độ phù hợp để ép keo.	Keo bám chắc vào vải, vải không bị nhăn.	Bàn ủi
Bước 3	Sang dấu	- Sang dấu vị trí túi và nắp túi lên mặt phải sản phẩm	- Lấy dấu các chi tiết phải chính xác theo mẫu.	Rập, phân may
Bước 4	May nắp lộn túi	- Đặt mặt phải úp vào nhau, may cách mép 0,5cm. Lộn nắp túi sang mặt phải.	- Góc túi phải vuông, đúng hình dáng.	MMB 1K, kéo cắt chỉ
Bước 5	May điều nắp túi	- May cách mép 0,5cm.	- Đường may điều phải đều, không được nổi chỉ.	MMB 1K, kéo cắt chỉ
Bước 6	May miệng túi và thành túi	<ul style="list-style-type: none"> - May gập miệng túi cách mép 1,5cm. - May thành túi vào thân túi: đặt mặt phải của thành túi úp vào mặt phải thân túi may cách mép 0,5cm. 	- Đầu thành túi phải gập mép vào trong, góc phải vuông, đúng hình dạng.	MMB 1K, kéo cắt chỉ
Bước 7	May mí cạnh túi	- May mí xung quanh thân túi.	- Đường may thẳng, đều, không nổi chỉ	MMB 1K, kéo cắt chỉ.

Bước 8	May túi vào thân sản phẩm	- Đặt túi đúng vị trí, may cạnh còn lại của thành túi vào thân sản phẩm.	- Túi đúng vị trí, đúng hình dạng	MMB 1K, kéo cắt chỉ
Bước 9	May chặn miệng túi	- May chặn hai đầu miệng túi.	- Miệng túi phải đúng vị trí, kích thước	MMB 1K, kéo cắt chỉ
Bước 10	May nắp túi vào thân sản phẩm	- Đặt nắp túi đúng vị trí, mặt phải nắp túi úp vào mặt phải thân sản phẩm, may cách mép nắp túi 0,5cm	- Nắp túi phải đúng vị trí, che kín miệng túi.	MMB 1K, kéo cắt chỉ
	May điều nắp túi	Lật nắp túi sang mặt phải, may điều cách mép 0,5cm	- Đường may điều phải đều, không nổi chỉ.	MMB 1K, kéo cắt chỉ
Bước 1	Kiểm tra và làm sạch sản phẩm	Kiểm tra hình dáng, kích thước, yêu cầu kỹ thuật của túi Nhặt sạch chỉ cả trong và ngoài sản phẩm	Kích thước phải chính xác theo mẫu thiết kế, các đầu chỉ thừa phải được cắt gọn sạch sẽ. Ủi phẳng mẫu túi	Thước cây, kéo cắt chỉ, bàn ủi.

PHIẾU ĐÁNH GIÁ SẢN PHẨM

Tên sản phẩm: Túi hộp đáy vuông

Tên học sinh: Ngày:

TT		Tiêu chuẩn	Điểm chuẩn	Điểm Đánh giá	
1	Kỹ thuật	- Thực hiện đúng và đủ các bước theo bảng quy trình	1.0		
		- Đảm bảo đúng hình dáng, vị trí và thông số - Thành túi không bị vụn. - Điều miệng túi, nắp túi phải đều đẹp - Nắp túi che kín miệng túi.	4.0		

		- Vệ sinh công nghiệp.	1.0	
2	Thẩm mỹ	Sản phẩm khi hoàn thành phải đúng hình dáng với sản phẩm mẫu, sản phẩm mặt vải phải sạch đảm bảo vệ sinh công nghiệp.	2.0	
3	An toàn	Đảm bảo an toàn lao động	0.5	
		Vệ sinh công nghiệp	0.5	
4	Thời gian	Đúng thời gian	1.0	

TÓM TẮT BÀI HỌC

Bài 4: May túi hộp đáy vuông kiểu đơn gồm những nội dung chính: Đặc điểm - Cấu tạo; Quy cách - Yêu cầu kỹ thuật; Phương pháp may; Các dạng sai hỏng khi may, nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa.

CÂU HỎI

Câu hỏi 1. Anh (chị) hãy trình bày phương pháp may túi hộp đáy vuông kiểu đơn?

Câu hỏi 2. Anh (chị) hãy liệt kê các dạng sai hỏng thường gặp? Cho biết nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa?

BÀI 5: MAY MĂNG SÉT, ĐAI CHUN ÁO JACKET

Mã bài: 5126501005

Phan Thị Tường Vi, Huỳnh Thị Mỹ Hạnh

GIỚI THIỆU

Măng sét, đai chun thường được áp dụng trên áo sơ mi nam, áo jacket nói chung. Tuy nhiên, cách măng sét áo jacket sẽ có một số điểm khác biệt so với áo sơ mi. Măng sét và đai áo sẽ góp phần tăng tính thẩm mỹ cho sản phẩm.

MỤC TIÊU

Sau khi học xong bài này, người học có khả năng:

- Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may măng sét áo Jacket kiểu thường và kiểu chun;
- Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may đai chun;
- May được các kiểu măng sét và đaiáo Jacket đúng trình tự, thao tác đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Xác định nguyên nhân và biện pháp sửa chữa các dạng sai hỏng thường gặp;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

NỘI DUNG

1. Măng sét

1.1. Đặc điểm - cấu tạo

1.1.1. Đặc điểm

Măng sét áo jacket có 2 kiểu: măng sét chun và măng sét thường.

Hình 5.1. Măng sét thường

Hình 5.2. Măng sét chun

1.1.2. Cấu tạo

- Tay áo
- Bo chun (Măng sét)

1.2. Quy cách – yêu cầu kỹ thuật

1.2.1. Quy cách sản phẩm

- Mật độ mũi chỉ : 4.5 mũi chỉ/ 1cm.
- Kim số: 11
- Chỉ Tiger, chỉ số 60/2, (màu chỉ tùy màu vải chính)

1.2.2. Yêu cầu kỹ thuật

1.2.2.1. Kiểu chun

- Bo chun tra vào cửa tay đúng hình dáng, kích thước
- Êm, không nhăn, vắn, không bị bai dãn
- Đường may không bỏ mũi, không sùi chi
- Các đường may mí, diều phải đều, đẹp, bền chắc và đúng quy cách.
- Vệ sinh công nghiệp

1.2.2.2. Kiểu thường

- Măng sét tra vào cửa tay đúng hình dáng, kích thước
- Êm, không nhăn, vắn, không bị bai dãn
- Đường may không bỏ mũi, không sùi chi
- Các đường may mí, diều phải đều, đẹp, bền chắc và đúng quy cách.
- Vệ sinh công nghiệp.

1.3. Phương pháp may

1.3.1. Măng sét kiểu chun

- *Bước 1: Cố định bo thun vào măng sét*
- *Bước 2: May định hình măng sét đường thứ nhất*

Kéo căng bo thun may cách mép 1cm. Lưu ý: kéo căng bo thun suốt quá trình may

- *Bước 3: May định hình măng sét đường thứ hai*

May giống đường may thứ nhất và cách đường may thứ nhất 1cm

- *Bước 4: May măng sét vào tay áo*

Đặt mặt phải măng sét úp vào mặt phải tay áo may cách mép 1cm.

1.3.2. Măng sét kiểu thường

May giống măng sét áo sơ mi nam.

- *Bước 1: May bọc măng sét ngoài*
- *Bước 2: May lộn măng sét*
- *Bước 3: May diều măng sét*
- *Bước 4: May măng sét vào tay áo.*

1.4. Các dạng sai hỏng thường gặp, nguyên nhân, biện pháp phòng tránh

Các dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Biện pháp phòng ngừa
- Vị trí hình dáng, kích thước măng sét sai.	- Sang dấu không chính xác, may không theo dấu.	-Sang dấu chính xác, may theo dấu
-Măng sét hở	- Đường may không theo dấu - Khi may không giữ lớp dưới bằng lớp trên	- May chính xác. - Khi may giữ 2 lớp bằng nhau
- Đường diễu bị sụp mí	-Do mẫu không chính xác, khi sang dấu không bám sát mẫu	- May chính xác. - May đúng đường sang dấu

1.5. Thực hành

Yêu cầu: Thực hành may măng sét áo jacket.

- Kiểm tra máy, lắp chỉ chỉnh mật độ mũi chỉ và thử chỉ cho phù hợp với vải.

- Kiểm tra các chi tiết bán thành phẩm phải đầy đủ, không bị lỗi.

- Khi thực hành may cần:

+ Kiểm tra máy, lắp chỉ chỉnh mật độ mũi chỉ và thử chỉ cho phù hợp với vải.

+ Kiểm tra các chi tiết bán thành phẩm phải đầy đủ, không bị lỗi.

+ Thực hiện đúng trình tự các bước theo quy trình may.

+ Khi may kéo căng bo chun suốt quá trình may

1.5.1. Chuẩn bị

- Đầy đủ các chi tiết may măng sét, bo chun.

- Chỉ, keo.

- Máy may bằng một kim (MMB 1K), kiểm tra máy may và điều chỉnh mũi may đúng theo quy cách.

- Dụng cụ kéo cắt vải, kéo bấm chỉ, thuyên, suốt, thước cây, thước dây.

- Kim máy, phân may.

- Bàn ủi (bàn là).

1.5.2. Trình tự thực hiện

TT	Nội dung các bước	Phương pháp thực hiện	Yêu cầu kỹ thuật	Dụng cụ, trang thiết

				bị
Bước 1	Cắt các chi tiết	- Tay áo x1 - Bo chun x1	- Các chi tiết đảm bảo đầy đủ, đúng kích thước, đúng hướng canh sợi.	Rập, phân may, kéo.
Bước 2	Cố định bo thun vào măng sét	- May lược để cố định bo chun vào măng sét	- Không để bo chun bị vụn.	MMB 1K, kéo cắt chỉ
Bước 3	May định hình măng sét đường thứ nhất	- Kéo căng bo thun may cách mép 1cm.	- Kéo căng bo thun suốt quá trình may	MMB 1K, kéo cắt chỉ
Bước 4	May định hình măng sét đường thứ hai	- May giống đường may thứ nhất và cách đường may thứ nhất 1cm:	- Kéo căng bo thun suốt quá trình may	MMB 1K, kéo cắt chỉ
Bước 5	May măng sét vào tay áo	- Đặt mặt phải măng sét úp vào mặt phải tay áo may cách mép 1cm.		MMB 1K, kéo cắt chỉ
Bước 6	Kiểm tra và làm sạch sản phẩm	- Kiểm tra hình dáng, kích thước, yêu cầu kỹ thuật của măng sét. - Nhặt sạch chỉ cả trong và ngoài sản phẩm.	Kích thước phải chính xác theo mẫu thiết kế, các đầu chỉ thừa phải được cắt gọn sạch sẽ.	Thước cây, kéo cắt chỉ.

PHIẾU ĐÁNH GIÁ SẢN PHẨM

Tên sản phẩm: Măng sét áo jacket

Tên học sinh: Ngày:

TT	Tiêu chuẩn	Điểm chuẩn	Điểm Đ
----	------------	------------	--------

1	- Thực hiện đúng và đủ các bước theo bảng quy trình	1.0
	- Đảm bảo đúng hình dáng, vị trí và thông số - Măng sét không bị vỡ. - Diều miệng phải đều đẹp.	4.0
	- Vệ sinh công nghiệp.	1.0
2	Sản phẩm khi hoàn thành phải đúng hình dáng với sản phẩm mẫu, sản phẩm mặt vải phải sạch đảm bảo vệ sinh công nghiệp.	2.0
3	Đảm bảo an toàn lao động	0.5
	Vệ sinh công nghiệp	0.5
4	Đúng thời gian	1.0

Hình 5.3. Măng sét chun

2. Dai chun

2.1. Đặc điểm - cấu tạo

2.1.1. Đặc điểm

Dai chun áo jacket được may bằng bo chun.

2.1.2. Cấu tạo

- Thân sản phẩm
- Dai áo
- Bo chun

2.2. Quy cách – yêu cầu kỹ thuật

2.2.1. Quy cách sản phẩm

- Mật độ mũi chỉ : 4.5 mũi chỉ/ 1cm.
- Kim số: 11
- Chỉ Tiger, chỉ số 60/2, (màu chỉ tùy màu vải chính)

2.2.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Bo chun tra vào đai áo đúng hình dáng, kích thước
- Êm, không nhăn, vụn, không bị bai dãn
- Đường may không bỏ mũi, không sùi chỉ
- Các đường may mí, đều phải đều, đẹp, bền chắc và đúng quy cách.
- Vệ sinh công nghiệp.

2.3. Phương pháp may

- *Bước 1: Cố định bo thun vào đai áo.*
- *Bước 2: May định hình đai áo đường thứ nhất*

Kéo căng bo thun may cách mép 1cm. Lưu ý: kéo căng bo thun suốt quá trình may

- *Bước 3: May định hình đai áo đường thứ hai*

May giống đường may thứ nhất và cách đường may thứ nhất 1,5cm.

- *Bước 4: May đai áo vào thân sản phẩm*

Đặt mặt phải đai áo úp vào mặt phải tay áo may cách mép 1cm.

2.4. Các dạng sai hỏng thường gặp, nguyên nhân, biện pháp phòng tránh

Các dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Biện pháp phòng ngừa
- Vị trí hình dáng, kích thước đai áo sai.	- Sang dấu không chính xác, may không theo dấu.	-Sang dấu chính xác, may theo dấu
-Đai áo bị vụn	- Khi may không giữ lớp dưới bằng lớp trên	- May chính xác. - Khi may giữ 2 lớp bằng nhau

2.5. Thực hành

Yêu cầu: Thực hành may đai chun áo jacket.

- Kiểm tra máy, lắp chỉ chỉnh mật độ mũi chỉ và thử chỉ cho phù hợp với vải.

- Kiểm tra các chi tiết bán thành phẩm phải đầy đủ, không bị lỗi.

- Khi thực hành may cần:

+ Kiểm tra máy, lắp chỉ chỉnh mật độ mũi chỉ và thử chỉ cho phù hợp với vải.

+ Kiểm tra các chi tiết bán thành phẩm phải đầy đủ, không bị lỗi.

+ Thực hiện đúng trình tự các bước theo quy trình may.

+ Khi may kéo căng bo chun suốt quá trình may.

2.5.1. Chuẩn bị

- Đầy đủ các chi tiết may đai chun, bo chun.
- Chỉ, keo.
- Máy may bằng một kim (MMB 1K), kiểm tra máy may và điều chỉnh mũi may đúng theo quy cách.
- Dụng cụ kéo cắt vải, kéo bấm chỉ, thuyền, suốt, thước cây, thước dây.
- Kim máy, phân may.
- Bàn ủi (bàn là).

2.5.2. Trình tự thực hiện

TT	Nội dung các bước	Phương pháp thực hiện	Yêu cầu kỹ thuật	Dụng cụ, trang thiết bị
Bước 1	Cắt các chi tiết	- Thân sản phẩm x1 - Đai áo x 1 - Bo chun x1	- Các chi tiết đảm bảo đầy đủ, đúng kích thước, đúng hướng canh sợi.	Rập, phân may, kéo.
Bước 2	Cố định bo thun vào đai áo	- May lược cố định bo chun vào 2 đầu đai áo và điểm giữa thân sau.	- Không để bo chun bị vụn	MMB 1K, kéo cắt chỉ
Bước 3	May định hình đai áo đường thứ nhất	- Kéo căng bo thun may cách mép 1cm.	Kéo căng bo thun suốt quá trình may	MMB 1K, kéo cắt chỉ
Bước 4	May định hình đai áo đường thứ hai	- May giống đường may thứ nhất và cách đường may thứ nhất 1cm:	Kéo căng bo thun suốt quá trình may	MMB 1K, kéo cắt chỉ
Bước 5	May đai áo vào thân sản	- Đặt mặt phải măng sét úp vào mặt phải tay áo may cách mép 1cm.		MMB 1K, kéo cắt

	phẩm.			chỉ.
Bước 6	Kiểm tra và làm sạch sản phẩm	Kiểm tra hình dáng, kích thước, yêu cầu kỹ thuật của măng sét. Nhặt sạch chỉ cả trong và ngoài sản phẩm.	Kích thước phải chính xác theo mẫu thiết kế, các đầu chỉ thừa phải được cắt gọt sạch sẽ.	Thước cây, kéo cắt chỉ.

PHIẾU ĐÁNH GIÁ SẢN PHẨM

Tên sản phẩm: Đai chun áo jacket

Tên học sinh: Ngày:

TT	Tiêu chuẩn	Điểm chuẩn	Điểm Đánh giá	
1	Kỹ thuật	- Thực hiện đúng và đủ các bước theo bảng quy trình	1.0	
		- Đảm bảo đúng hình dáng, vị trí và thông số - Đai áo không bị vụn.	4.0	
		- Vệ sinh công nghiệp.	1.0	
2	Thẩm mỹ	Sản phẩm khi hoàn thành phải đúng hình dáng với sản phẩm mẫu, sản phẩm mặt vải phải sạch đảm bảo vệ sinh công nghiệp.	2.0	
3	An toàn	Đảm bảo an toàn lao động	0.5	
		Vệ sinh công nghiệp	0.5	
4	Thời gian	Đúng thời gian	1.0	

TÓM TẮT BÀI HỌC

Bài 5: May măng sét, đai chun áo jacket gồm những nội dung chính: Đặc điểm - Cấu tạo; Quy cách - Yêu cầu kỹ thuật; Phương pháp may; Các dạng sai hỏng khi may, nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa.

CÂU HỎI

Câu hỏi 1. Anh (chị) hãy trình bày phương pháp may măng sét áo jacket?

Câu hỏi 2. Anh (chị) hãy liệt kê các dạng sai hỏng thường gặp? Cho biết nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa?

BÀI 6: TRA KHOÁ NẸP ÁO JACKET

Mã bài: 5126501006

Phan Thị Tường Vi, Huỳnh Thị Mỹ Hạnh

GIỚI THIỆU

Khoá nẹp là một bộ phận quan trọng của áo jacket.

MỤC TIÊU

Sau khi học xong bài này, người học có khả năng:

- Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp tra khoá nẹp áo Jacket.
- Xác định nguyên nhân và biện pháp sửa chữa các dạng sai hỏng thường gặp.
- Rèn luyện tính kỷ luật, cẩn thận, chính xác trong quá trình học tập.

NỘI DUNG

1. Đặc điểm – cấu tạo

1.1. Đặc điểm

Nẹp áo được tra khóa kéo ở thân trước

Hình 6.1. Khóa nẹp áo jacket

1.2. Cấu tạo

- Thân sản phẩm đã may bo lai và cổ.
- Dây kéo

2. Quy cách – Yêu cầu kỹ thuật

2.1. Quy cách sản phẩm

- Mật độ mũi chỉ : 4.5 mũi chỉ/ 1cm.
- Kim đầu tròn, số: 11
- Chỉ Tiger, chi số 60/2 (màu chỉ tùy màu vải chính)

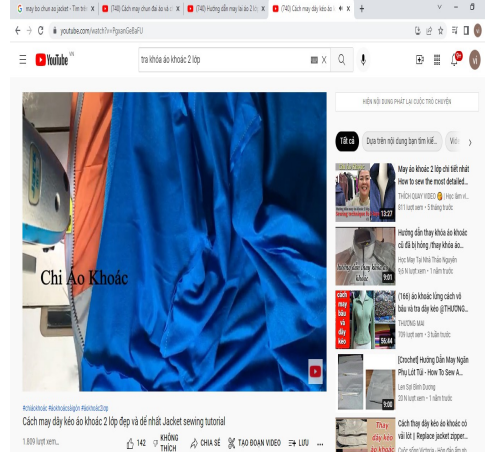
2.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Đảm bảo hình dáng, kích thước
- Êm phẳng, không bị vặn, nẹp che kín dây kéo.
- Các đường may mí, diễu phải đều, đẹp, bền chắc và đúng quy cách.
- Vệ sinh công nghiệp.

3. Phương pháp may

Bước 1: Tra dây kéo vào thân trước chính thứ nhất.

Đặt thân áo ở dưới, dây kéo đặt lên trên (đặt cách mép lai 0.3cm), hai mặt phải úp vào nhau. Xếp cho mép vải đỉnh áo và dây kéo bằng nhau. Tra dây kéo vào thân chính (tra từ đầu lai lên đến đầu cổ), đường may cách răng dây kéo 4mm. Khi may hơi bai dây kéo, đến đầu trên của lá cổ thì gấp đầu dây kéo vào mặt trái.



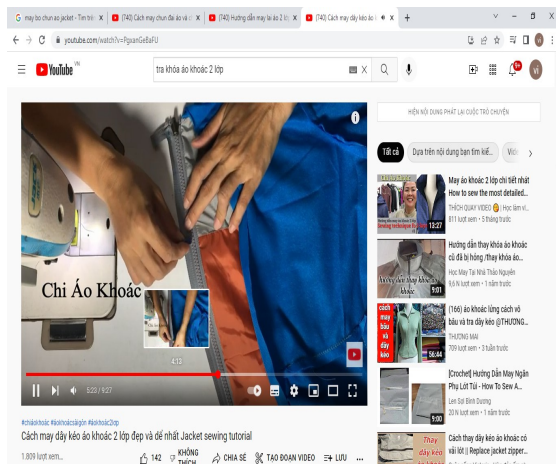
Hình 6.2. Hình tra dây kéo vào thân trước thứ nhất

Bước 2: Sang dấu và tra dây kéo vào thân trước chính thứ hai.

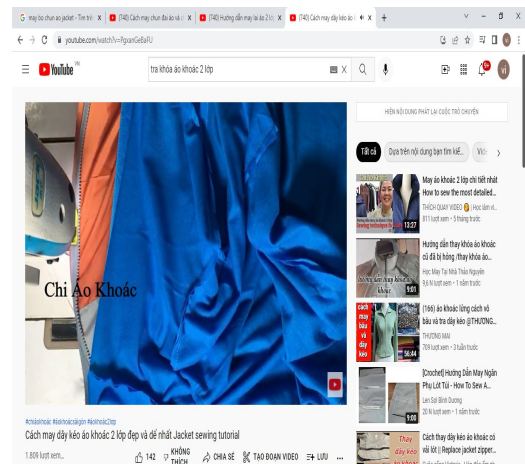
Kéo dây kéo lại và sang dấu các điểm đầu bo, decoup (nếu áo có decoup), đầu cổ sang mép vải dây kéo còn lại.

Tiếp tục tra dây kéo vô thân trước còn lại (tra từ trên cổ áo xuống lai). Khi may chú ý các điểm sang dấu trên dây kéo trùng với các điểm lấy dấu trên thân.

Kéo dây kéo lại và kiểm tra độ đối xứng của hai đầu bo, decoup, chân cổ của hai bên thân trước.



Hình 6.3. Hình sang dấu



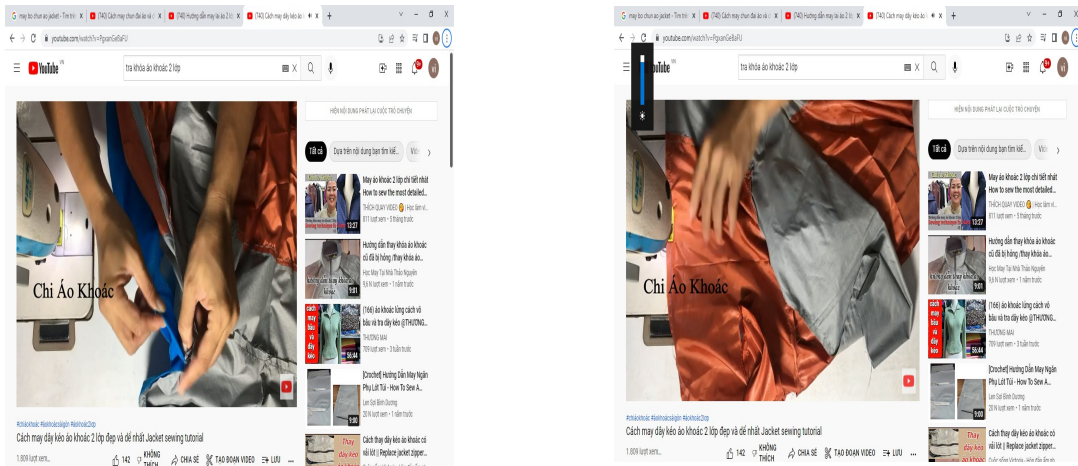
Hình 6.4. Tra dây kéo vào thân chính thứ hai

Bước 3: Tra đúp dây kéo vào thân lót.

Thân lót đặt dưới, thân chính đã tra dây kéo đặt lên trên, hai mặt phải úp vào nhau.

Tra đúp dây kéo vô thân lót, đường may phải sát và nằm vào bên trong đường tra dây kéo vô thân chính. Đường may bắt đầu từ bo bên phải, may lộn qua thân áo vòng qua lá cổ xuống thân áo và đầu bo bên trái.

Lưu ý: Khi tra phải điều chỉnh vị trí bo áo, cổ áo thân lót trùng với thân chính.

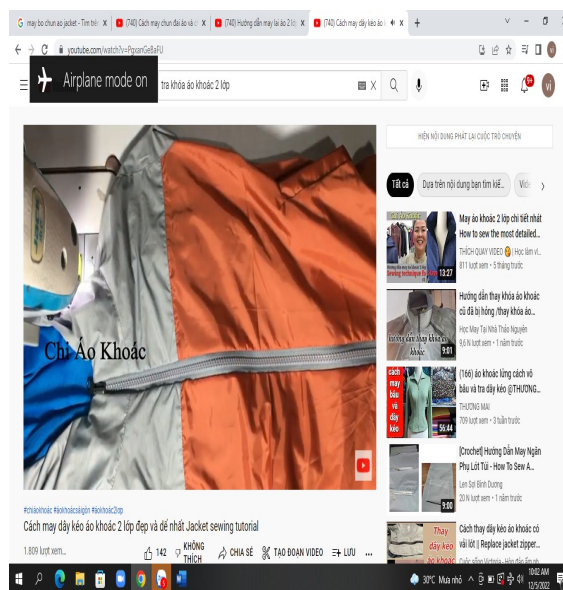


Hình 6.5. Hình tra đúp dây kéo vào thân lót

Bước 4: Lộn và điều đầu bo, dây kéo, cổ hoàn chỉnh.

Cạo sát đường chỉ may và lộn đẩy dây kéo, cổ áo ra bên ngoài.

Vuốt cho dây kéo, cổ áo êm phẳng. May điều dây kéo bắt đầu từ đầu bo bên phải qua thân áo, vòng qua cổ, xuống đầu bo bên trái.



Hình 6.6. Hình lộn sản phẩm sang mặt phải

Bước 5: Kiểm tra và làm sạch sản phẩm.

Kiểm tra hình dáng, kích thước, yêu cầu kỹ thuật của khoá kéo.

Nhặt sạch chỉ cả trong và ngoài sản phẩm

4. Các dạng sai hỏng thường gặp, nguyên nhân, biện pháp phòng tránh

Các dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Biện pháp phòng ngừa
- Vị trí hình dáng, kích thước khoá nẹp sai.	- Sang dấu không chính xác, may không theo dấu.	-Sang dấu chính xác, may theo dấu
-Khóa nẹp hở, không êm phẳng, khóa kéo bai dẫn	- Đường may không theo dấu - Khi may không giữ êm các lớp	- May chính xác. - Khi may giữ êm các lớp với nhau.
- Đường diễu bị sụp mí	-Do mẫu không chính xác, khi sang dấu không bám sát mẫu	- May chính xác. - May đúng đường sang dấu

5. Thực hành

Yêu cầu: Thực hành may khóa nẹp áo jacket.

- Kiểm tra máy, lắp chỉ chỉnh mật độ mũi chỉ và thử chỉ cho phù hợp với vải.

- Kiểm tra các chi tiết bán thành phẩm phải đầy đủ, không bị lỗi.

- Khi thực hành may cần:

+ Kiểm tra máy, lắp chỉ chỉnh mật độ mũi chỉ và thử chỉ cho phù hợp với vải.

+ Thực hiện đúng trình tự các bước theo quy trình may.

+ Khi may khoá kéo đặt thân sản phẩm nằm bên dưới khoá kéo đặt lên trên, kéo căng khoá kéo trong quá trình may.

+ Khi may cần kiểm tra đối xứng bo lai, decuop (nếu có), đầu cổ.

5.1. Chuẩn bị

- Đầy đủ các chi tiết may khóa nẹp.

- Chỉ, dây kéo.

- Máy may bằng một kim (MMB 1K), kiểm tra máy may và điều chỉnh mũi may đúng theo quy cách.

- Dụng cụ kéo cắt vải, kéo bấm chỉ, thuyên, suốt, thước cây, thước dây.

- Kim máy, phấn may.

- Bàn ủi (bàn là).

5.2. Trình tự thực hiện

TT	Nội dung các bước	Phương pháp thực hiện	Yêu cầu kỹ thuật	Dụng cụ, trang thiết bị
Bước 1	Chuẩn bị các chi tiết	<ul style="list-style-type: none"> - Thân sản phẩm đã may bo lai và cổ áo - Dây kéo x 1 	<ul style="list-style-type: none"> - Các chi tiết đảm bảo đầy đủ, đúng kích thước, đúng hướng canh sợi. 	Rập, phân may, kéo.
Bước 2	Tra dây kéo vào thân trước chính thứ nhất	<ul style="list-style-type: none"> - Đặt thân áo ở dưới, dây kéo đặt lên trên (đặt cách mép lai 0.3cm), hai mặt phải úp vào nhau. Xếp cho mép vải đỉnh áo và dây kéo bằng nhau. Tra dây kéo vào thân chính (tra từ đầu lai lên đến đầu cổ), đường may cách răng dây kéo 4mm. Khi may hơi bai dây kéo, đến đầu trên của lá cổ thì gấp đầu dây kéo vào mặt trái. 	<ul style="list-style-type: none"> - Dây kéo phải êm, phẳng, không bị dợn sóng. 	MMB 1K, kéo cắt chỉ
Bước 3	Sang dấu và tra dây kéo vào thân trước chính thứ hai	<ul style="list-style-type: none"> - Kéo dây kéo lại và sang dấu các điểm đầu bo, decoup (nếu áo có decoup), đầu cổ sang mép vải dây kéo còn lại. - Tra dây kéo vô thân trước còn lại (tra từ trên cổ áo xuống lai). Khi may chú ý các điểm sang dấu trên dây kéo trùng với các điểm lấy dấu trên thân. - Kéo dây kéo lại và kiểm tra độ đối xứng của hai đầu bo, decoup, chân cổ của hai bên thân trước. 	<ul style="list-style-type: none"> - Dây kéo phải êm, phẳng, không bị dợn sóng. - Hai đầu bo lai, decoup, cổ áo phải đối xứng nhau. 	MMB 1K, kéo cắt chỉ

Bước 4	Tra đúp dây kéo vào thân lót.	<ul style="list-style-type: none"> - Thân lót đặt dưới, thân chính đã tra dây kéo đặt lên trên, hai mặt phải úp vào nhau. - Tra đúp dây kéo vô thân lót, đường may phải sát và nằm vào bên trong đường tra dây kéo vô thân chính. Đường may bắt đầu từ bo bên phải, may lộn qua thân áo vòng qua lá cổ xuống thân áo và đầu bo bên trái. 	<ul style="list-style-type: none"> - Vị trí bo áo, cổ áo thân lót trùng với thân chính. 	MMB 1K, kéo cắt chỉ
Bước 5	Lộn và điều đầu bo, dây kéo, cổ hoàn chỉnh	<ul style="list-style-type: none"> - Cạo sát đường chỉ may và lộn đẩy dây kéo, cổ áo ra bên ngoài. - Vuốt cho dây kéo, cổ áo êm phẳng. May điều dây kéo bắt đầu từ đầu bo bên phải qua thân áo, vòng qua cổ, xuống đầu bo bên trái. 	<ul style="list-style-type: none"> - Đường điều đều, không nhăn, không vặn, không nổi chỉ. 	MMB 1K, kéo cắt chỉ.
Bước 6	Kiểm tra và làm sạch sản phẩm	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra hình dáng, kích thước, yêu cầu kỹ thuật của khoá kéo. Nhặt sạch chỉ cả trong và ngoài sản phẩm. 	<ul style="list-style-type: none"> Kích thước phải chính xác theo mẫu thiết kế, các đầu chỉ thừa phải được cắt gọt sạch sẽ. 	Thước cây, kéo cắt chỉ.

PHIẾU ĐÁNH GIÁ SẢN PHẨM

Tên sản phẩm: Tra khoá nẹp áo jacket

Tên học sinh: Ngày:

TT		Tiêu chuẩn	Điểm chuẩn	Điểm Đánh giá	
1	Kỹ thuật	- Thực hiện đúng và đủ các bước theo bảng quy trình	1.0		
		<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo đúng hình dáng, vị trí và thông số - Khoá kéo không bị dợn sóng 	4.0		

		- Hai đầu bo lại, cổ áo, decuop (nếu có) phải đối xứng nhau		
		- Vệ sinh công nghiệp.	1.0	
2	Thẩm mỹ	Sản phẩm khi hoàn thành phải đúng hình dáng với sản phẩm mẫu, sản phẩm mặt vải phải sạch đảm bảo vệ sinh công nghiệp.	2.0	
3	An toàn	Đảm bảo an toàn lao động	0.5	
		Vệ sinh công nghiệp	0.5	
4	Thời gian	Đúng thời gian	1.0	

TÓM TẮT BÀI HỌC

Bài 6: Tra khoá nẹp áo jacket gồm những nội dung chính: Đặc điểm - Cấu tạo; Quy cách - Yêu cầu kỹ thuật; Phương pháp may; Các dạng sai hỏng khi may, nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa.

CÂU HỎI

Câu hỏi 1. Anh (chị) hãy trình bày phương pháp may khoá nẹp áo jacket?

Câu hỏi 2. Anh (chị) hãy liệt kê các dạng sai hỏng thường gặp? Cho biết nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa?

BÀI 7: MAY ÁO JACKET NAM 2 LỚP DÁNG THẰNG

Mã bài: 5126501007

Phan Thị Tường Vi, Huỳnh Thị Mỹ Hạnh

GIỚI THIỆU

Jacket là dạng áo khoác ngoài có độ dài từ ngang hông đến gần đùi. Đặc trưng của dạng áo này là dùng để mặc ngoài thường được tra khoá kéo hoặc cài nút. Về kiểu dáng thì áo jacket nam có rất nhiều kiểu dáng khác nhau dáng dài, dáng ngắn...

MỤC TIÊU

Sau khi học xong bài này, người học có khả năng:

- Mô tả được đặc điểm hình dáng của áo Jacket nam 2 lớp dáng thẳng.
- Biết được quy cách, yêu cầu kỹ thuật khi may áo Jacket nam 2 lớp dáng thẳng.
- Biết được quy trình và sơ đồ lắp ráp áo Jacket nam 2 lớp dáng thẳng.
- Lắp ráp hoàn chỉnh áo Jacket nam 2 lớp dáng thẳng đảm bảo quy cách và yêu cầu kỹ thuật.
- Xác định đúng dạng sai hỏng trong quá trình may, tìm ra nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa.
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

NỘI DUNG

1. Đặc điểm – cấu tạo

1.1. Đặc điểm



Hình 7.1. Khóa nẹp áo jacket

Áo jacket hai lớp gồm có: Thân trước, thân sau, tay, nón, túi mỡ 1 viền, bo lai, bo tay.

1.2. Cấu tạo

<i>Các chi tiết của lớp chính</i>	<i>Các chi tiết của lớp lót</i>
<p><i>Thân trước x 2</i></p> <p><i>Thân sau x 1</i></p> <p><i>Thân nón x 2</i></p> <p><i>Nẹp túi x 2</i></p> <p><i>Đáp túi</i></p> <p><i>Bo lai x 1x 2</i></p> <p><i>Bo tay x 2</i></p>	<p><i>Thân trước x 2</i></p> <p><i>Thân sau x 1</i></p> <p><i>Thân nón x 2</i></p> <p><i>Tay x 2</i></p> <p><i>Lót túi x 4</i></p>

2. Quy cách – Yêu cầu kỹ thuật

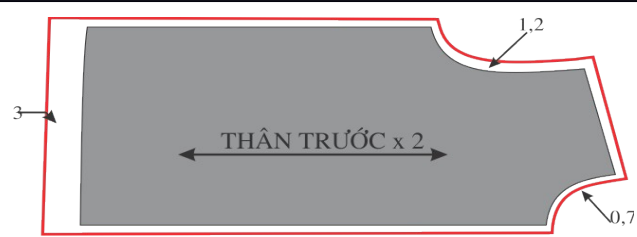
2.1. Quy cách

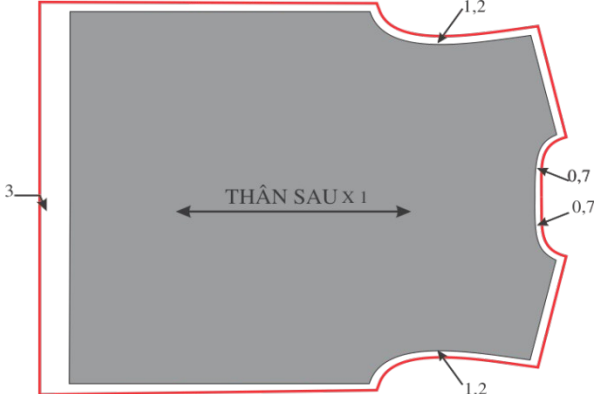
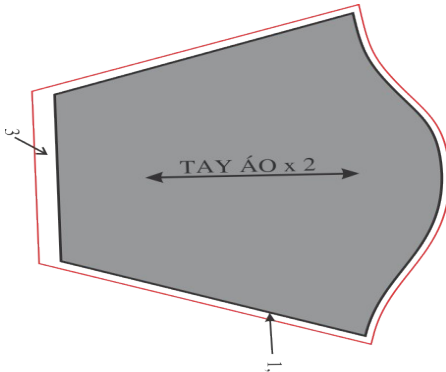
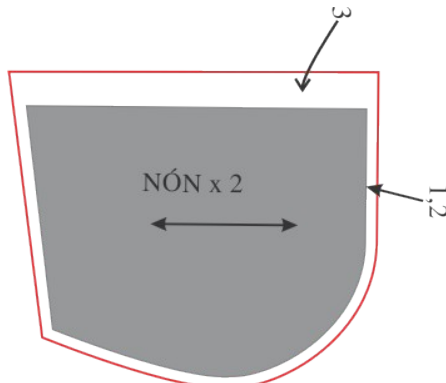
- Mật độ mũi chỉ : 4.5 mũi chỉ/ 1cm.
- Kim đầu tròn, số: 11
- Chỉ Tiger, chỉ số 60/2, (màu chỉ tùy màu vải chính)

2.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Tất cả các đường may trong sản phẩm phải thẳng đều, không bỏ mũi, không sùi chỉ.
- Qui định 4,5mũi/cm cho tất cả các đường may
- Các đường ráp nối hai thân không bị vụn, không làm nhăn vải
- Sản phẩm hoàn tất phải đúng với kích thước ban đầu

3. Bảng thống kê số lượng chi tiết

STT	Tên chi tiết	Số lượng	Yêu cầu kỹ thuật	Ghi chú
1	Thân trước		Canh sợi dọc	

2	Thân sau		Canh sợi dộc	
3	Tay áo		Canh sợi dộc	
4	Nón		Canh sợi dộc	
5	Nẹp túi		Canh sợi dộc	
6	Lót túi		Canh sợi dộc	

4. Quy trình lắp ráp áo jacket 2 lớp

4.1. Chuẩn bị

Nguyên phụ liệu được dùng trong áo gió rất phong phú và đa dạng không kém các sản phẩm khác, bao gồm: nguyên liệu chính và phụ liệu như da, lông, bông, nhựa, gỗ sắt...(đó chính là vải chính, dây kéo, nút móc, keo gòn...). Tùy theo yêu cầu của từng loại sản phẩm mà người ta chọn nguyên phụ liệu cho phù hợp.

- Rập áo Jacket: thành phẩm hoặc bán thành phẩm
- Vải, phụ liệu.
- Bộ dụng cụ may

4.2. Trình tự may

Bước 1: Lấy dấu

- Vị trí túi
- Vị trí chân nón
- Lấy dấu cổ
- Lấy dấu khoen mắt cáo

Bước 2: Nhóm may chi tiết

- Lớp ngoài: May túi ở thân trước, may nón
- Lớp trong: May nẹp ve, may nón
- May đường gấn dây luôn, cách vành nón 2,5cm.
- Kết dính nón (lớp ngoài, lớp trong) tại đỉnh nón.

Bước 3: Nhóm may lắp ghép

Lớp ngoài

- Ráp vai
- Điều vai
- Tra tay
- Điều vòng nách tay
- Ráp sườn

Lớp trong

- Ráp vai
- Điều vai
- Tra tay
- Điều vòng nách tay
- Ráp sườn

Bước 4: Nhóm may lắp ráp lớp chình vào lớp lót

- Ráp bo tay: ráp bo tay vào cửa tay ngoài
- Ráp bo lai: may lộn đầu bo ngoài với lớp ngoài, ráp bo lai vào lớp ngoài.
- May lộn tay (lớp trong + lớp ngoài): lộn mặt trái 2 thân đặt vào nhau.
- May lộn một đường ở cửa tay. Kết dính ở ngã tư của nách áo.

- Lộn lai (2lớp): lộn mặt trái của 2thân đặt úp vào nhau. May lộn đầu bo lai còn lại vào lớp trong, may lộn bo lai vào lớp trong.

- May dính 2 lớp vào thân nón

- Gắn dây kéo ngực vào lớp ngoài: tháo dây kéo làm đôi, đặt mặt phải dây kéo không có khóa lên thân bên phải, may chặn trên để gấp vào trong, may một đường từ chân cổ xuống lai (khi may dây kéo cần kéo căng thân áo để không bị đùn). Nửa dây kéo còn lại may tương tự vào thân bên trái.

- May lộn xung quanh áo từ một bên lai vòng qua cổ, đến bên lai còn lại. khi may chừa một đoạn 20cm ở đầu dây kéo để lộn áo.

- Lộn áo

Bước 5: Nhóm may hoàn chỉnh(2lớp):

- Điều chỉnh xung quanh áo từ đầu bo này vòng qua cổ đến đầu bo còn lại.

- Cắt chỉ thành phẩm

- Ủi thành phẩm

5. Sơ đồ khối gia công áo jacket 2 lớp

6. Các dạng sai hỏng thường gặp, nguyên nhân, biện pháp phòng tránh

Các dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Biện pháp phòng ngừa

1. Áo không đúng hình dáng, kích thước	<ul style="list-style-type: none"> - Bán thành phẩm không đảm bảo kích thước - Là, ép không đúng kỹ thuật - Các đường may không đúng quy cách 	<ul style="list-style-type: none"> - Kiểm tra kích thước bán thành phẩm trước khi may - Điều chỉnh nhiệt độ là phù hợp với nguyên liệu - Đường may đúng quy cách
2. Các bộ phận của áo không đúng vị trí, hình dáng, kích thước	<ul style="list-style-type: none"> - Sang dấu không chính xác - May không theo dấu 	<ul style="list-style-type: none"> - Sang dấu chính xác - May theo dấu
3. Túi bề góc.	Bấm quá vị trí túi	Bấm đúng dưới chân chỉ của miệng túi
4. Cổ, áo không đúng phom dáng và không đối xứng 2 bên	<ul style="list-style-type: none"> - Đường bẻ cổ và đường bẻ ve không khớp khi may tra - Là cổ, ve không đúng phương pháp - Điểm họng cổ trên cổ và thân áo không trùng nhau khi may tra cổ 	<ul style="list-style-type: none"> - Đường bẻ cổ và đường bẻ ve khớp nhau khi may tra - Là cổ, ve đúng phương pháp - Điều chỉnh cho điểm họng cổ trên cổ và thân áo trùng nhau khi tra cổ
5. May tra tay không tròn đều, không êm.	- Điểm đầu tay và đầu vai không trùng nhau khi may tra	- Chú ý cho điểm đầu tay và đầu vai trùng nhau khi may tra
6. Các đường may không đúng quy cách và yêu cầu kỹ thuật	<ul style="list-style-type: none"> - Không kiểm tra và điều chỉnh máy trước khi may - Thao tác may không chính xác 	<ul style="list-style-type: none"> - Kiểm tra và điều chỉnh máy trước khi may - Thao tác may chính xác

7. Áo ô bản, bóng, cháy mặt vải	- Không cẩn thận khi may - Là không đúng kỹ thuật	- Cẩn thận khi may - Là đúng kỹ thuật
---------------------------------	--	--

7. Thực hành

Yêu cầu: Thực hành may áo jacket nam

+ Kiểm tra máy, lắp chỉ chỉnh mật độ mũi chỉ và thử chỉ cho phù hợp với vải.

+ Kiểm tra các chi tiết bán thành phẩm phải đầy đủ, không bị lỗi.

- Khi thực hành may cần

+ Thực hiện đúng trình tự các bước theo quy trình may.

+ Ép keo vào coi túi.

+ Khi may coi túi, đập túi vào thân sản phẩm nhớ lại mũi chỉ thật chặt.

+ Kiểm tra lại sự cân đối của hai đường may định hình trước khi bấm mở túi.

+ Dùng kéo có mũi nhọn, sắc để bấm góc dứt khoát xéo 45 độ.

+ Khi may kéo căng bo chun suốt quá trình may.

+ Khi may khoá kéo đặt thân sản phẩm nằm bên dưới khoá kéo đặt lên trên, kéo căng khoá kéo trong quá trình may.

+ Khi may cần kiểm tra đối xứng bo lai, decuop (nếu có), đầu cổ.

+ Khi lắp ráp lớp ngoài với lớp trong phải đối xứng, trùng khớp các đường may.

7.1. Chuẩn bị

- Đầy đủ các chi tiết may áo jacket nam.

- Chỉ, dây kéo.

- Máy may bằng một kim (MMB 1K), kiểm tra máy may và điều chỉnh mũi may đúng theo quy cách.

- Dụng cụ kéo cắt vải, kéo bấm chỉ, thuyên, suốt, thước cây, thước dây.

- Kim máy, phấn may.

- Bàn ủi (bàn là).

7.2. Trình tự thực hiện

TT	Nội dung các bước	Phương pháp thực hiện	Yêu cầu kỹ thuật	Dụng cụ, trang thiết
----	-------------------	-----------------------	------------------	----------------------

				bị
Bước 1	Cắt các chi tiết	<ul style="list-style-type: none"> * Các chi tiết của lớp chính - Thân trước x 2 - Thân sau x 1 - Thân nón x 2 - Tay x 2 - Cơi túi x 2 - Đắp túi x 2 - Bo lai x 1 - Bo tay x 2 * Các chi tiết của lớp lót - Thân trước x 2 - Thân sau x 1 - Thân nón x 2 - Tay x 2 - Lót túi x 2 * Keo (Mex) - Cơi túi x 2 	- Các chi tiết đảm bảo đầy đủ, đúng kích thước, đúng hướng canh sợi.	Rập, phân may, kéo.
Bước 2	Ủi keo, lấy dấu	<ul style="list-style-type: none"> - Đặt mặt trái cơi túi hướng lên trên, đặt keo lên phần vị trí cơi túi, mặt có hạt keo úp xuống mặt vải. Dùng bàn ủi đã điều chỉnh nhiệt độ phù hợp để ép keo. - Lấy dấu: <ul style="list-style-type: none"> + Vị trí túi + Vị trí chân nón + Lấy dấu cổ + Lấy dấu khoen mắt cáo 	<ul style="list-style-type: none"> - Keo bám chắc vào vải, vải không bị nhăn. - Lấy dấu các chi tiết phải chính xác theo mẫu. 	Rập, phân may, bàn ủi.

Bước 3	May chi tiết	<ul style="list-style-type: none"> - Lớp ngoài: May túi ở thân trước, may nón - Lớp trong: May nẹp ve, may nón - May nẹp nón cách vành nón 2,5cm. - Kết dính nón (lớp ngoài, lớp trong) tại đỉnh nón. - May bo tay, bo lai 	<ul style="list-style-type: none"> - Túi đúng vị trí, thông số, hình dáng, đảm bảo yêu cầu kỹ thuật. - Đường may đều, đúng quy cách đảm bảo mật độ mũi chỉ, không bỏ mũi. 	MMB 1K, kéo cắt chỉ
Bước 4	Lắp ráp lớp ngoài	<ul style="list-style-type: none"> - Ráp vai - Điều vai - Tra tay - Điều vòng nách tay - Ráp sườn 	<ul style="list-style-type: none"> - Đường may đều, đúng quy cách đảm bảo mật độ mũi chỉ, không bỏ mũi. 	MMB 1K, kéo cắt chỉ
Bước 5	Lắp ráp lớp trong	<ul style="list-style-type: none"> - Ráp vai - Điều vai - Tra tay - Điều vòng nách tay - Ráp sườn 	<ul style="list-style-type: none"> - Đường may đều, đúng quy cách đảm bảo mật độ mũi chỉ, không bỏ mũi. 	MMB 1K, kéo cắt chỉ.
Bước 6	Lắp ráp lớp ngoài với lớp trong	<ul style="list-style-type: none"> - Ráp bo tay: ráp bo tay vào cửa tay ngoài - Ráp bo lai: may lộn đầu bo ngoài với lớp ngoài, ráp bo lai vào lớp ngoài. - May lộn tay (lớp trong + lớp ngoài): lộn mặt trái 2 thân đặt vào nhau. - May lộn một đường ở cửa tay. Kết dính ở ngã tư của nách áo. - Lộn lai (2lớp): lộn mặt trái của 2 thân đặt úp vào nhau. May lộn đầu bo lai còn lại vào lớp trong, may lộn bo lai vào lớp trong. 	<ul style="list-style-type: none"> - Đường may đều, đúng quy cách đảm bảo mật độ mũi chỉ, không bỏ mũi. - Lớp chính và lớp lót phải khớp với nhau. 	MMB 1K, kéo cắt chỉ.

		- May đính 2 lớp vào thân nón		
Bước 7	Tra khoá	<ul style="list-style-type: none"> - Gắn dây kéo vào lớp ngoài: tháo dây kéo làm đôi, đặt mặt phải dây kéo không có khóa lên thân bên phải, may chặn trên để gấp vào trong, may một đường từ chân cổ xuống lai (khi may dây kéo cần kéo căng thân áo để không bị đùn). Nửa dây kéo còn lại may tương tự vào thân bên trái. - May lộn xung quanh áo từ một bên lai vòng qua cổ, đến bên lai còn lại. - Lộn áo ra mặt phải 	<ul style="list-style-type: none"> - Khoá kéo êm, phẳng, không bị dợn sóng. - Hai bên thân trước phải đối xứng. - Đường may đều, đúng quy cách đảm bảo mật độ mũi chỉ, không bỏ mũi. 	MMB 1K, kéo cắt chỉ.
Bước 8	May hoàn chỉnh	<ul style="list-style-type: none"> - Điều xung quanh áo từ đầu bo này vòng qua cổ đến đầu bo còn lại. - Cắt chỉ thành phẩm - Ủi thành phẩm 	<ul style="list-style-type: none"> - Đường may đều, đúng quy cách đảm bảo mật độ mũi chỉ, không bỏ mũi. 	MMB 1K, kéo cắt chỉ.
Bước 9	Kiểm tra và làm sạch sản phẩm	<p>Kiểm tra hình dáng, kích thước, yêu cầu kỹ thuật của khoá kéo.</p> <p>Nhặt sạch chỉ cả trong và ngoài sản phẩm.</p>	Kích thước phải chính xác theo mẫu thiết kế, các đầu chỉ thừa phải được cắt gọt sạch sẽ.	Thước cây, kéo cắt chỉ.

PHIẾU ĐÁNH GIÁ SẢN PHẨM

Tên sản phẩm: May áo jacket nam

Tên học sinh: Ngày:

TT		Tiêu chuẩn	Điểm chuẩn	Điểm Đánh giá	
1	Kỹ thuật	- Thực hiện đúng và đủ các bước theo bảng quy trình	1.0		

		- Đảm bảo đúng hình dáng, vị trí và thông số - Khoá kéo không bị dợn sóng - Hai đầu bo lại, cổ áo, decuop (nếu có) phải đối xứng nhau	4.0	
		- Vệ sinh công nghiệp.	1.0	
2	Thẩm mỹ	Sản phẩm khi hoàn thành phải đúng hình dáng với sản phẩm mẫu, sản phẩm mặt vải phải sạch đảm bảo vệ sinh công nghiệp.	2.0	
3	An toàn	Đảm bảo an toàn lao động	0.5	
		Vệ sinh công nghiệp	0.5	
4	Thời gian	Đúng thời gian	1.0	

TÓM TẮT BÀI HỌC

Bài 7: May áo jacket nam 2 lớp dáng thẳng gồm những nội dung chính: Đặc điểm hình dáng; Quy cách - Yêu cầu kỹ thuật; Bảng thống kê số lượng chi tiết; Sơ đồ khối gia công áo Jacket nam 2 lớp dáng thẳng; Quy trình lắp ráp áo Jacket nam 2 lớp dáng thẳng; Các dạng sai hỏng khi may, nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa.

CÂU HỎI

Câu hỏi 1. Anh (chị) hãy trình bày phương pháp may áo jacket hai lớp?

Câu hỏi 2. Anh (chị) hãy liệt kê các dạng sai hỏng thường gặp? Cho biết nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa?

TÀI LIỆU THAM KHẢO (1-3)

1. TS. Trần Thủy Bình Giáo trình: Công nghệ may Nhà xuất bản giáo dục; 2005.

2. TS. Võ Phước Tấn; KS. Bùi Thị Cẩm Loan; KS. Trần Thị Kim Phượng. Giáo trình: Công nghệ may. Trường đại học công nghiệp thành phố Hồ Chí Minh: Nhà xuất bản thống kê; 2006.

3. TS. Võ Phước Tấn; KS. Bùi Thị Cẩm Loan; KS. Trần Thị Kim Phượng. Giáo trình: Công nghệ may. Trường đại học công nghiệp thành phố Hồ Chí Minh: Nhà xuất bản thống kê; 2006.