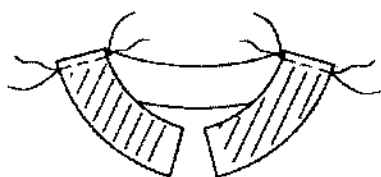
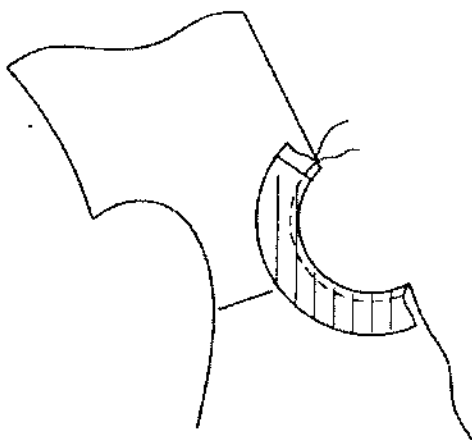


- Bấm nhả xung quanh đáp cổ cách đường may lộn 0.2 cm (đối với cổ tròn). Bấm nhả tại điểm góc cổ (đối với cổ vuông).



Hình 8.1



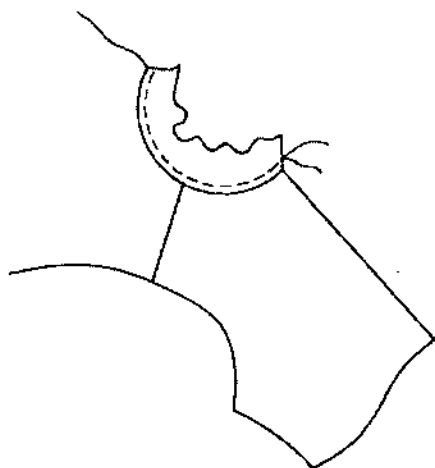
Hình 8.2

*c) May chặn đáp cổ (hình 8.3)*

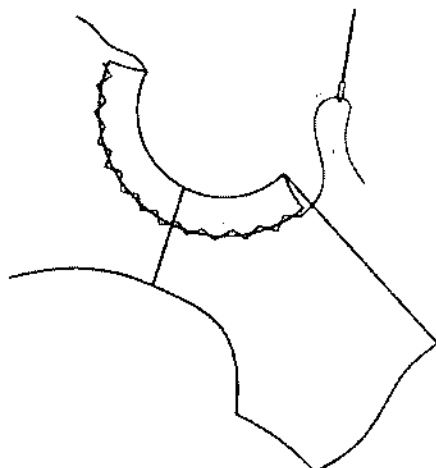
Cạo lạt đáp cổ sát đường may, may chặn đáp cổ sát mí.

*d) Vắt chân đáp cổ (hình 8.4)*

Dùng kim tay vắt nhân tự chân đáp cổ vào thân áo, mật độ mũi vắt là 2 mũi/cm.



Hình 8.3



Hình 8.4

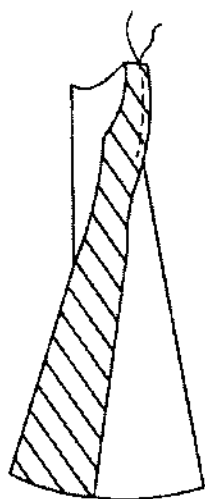
## IV- QUY TRÌNH LẮP RÁP VÁY VÀ ÁO VÁY

### 1. May thân trước (hình 8.5)

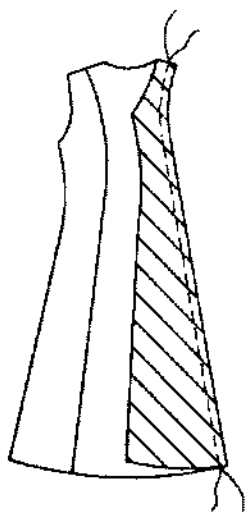
May can hai mảnh thân trước với nhau từng đôi một.

– Đặt mặt phải của mảnh sườn úp vào mặt phải của mảnh giữa. Sáp bằng mép và may cách đều mép 1 cm.

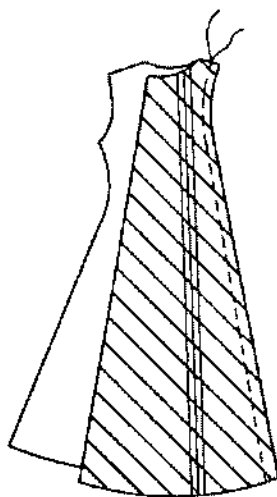
– Là rẽ đường may can.



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.

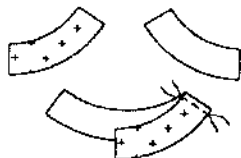
\* *Chú ý* : Đường may cách đều, êm phẳng.

#### 4. May cổ áo

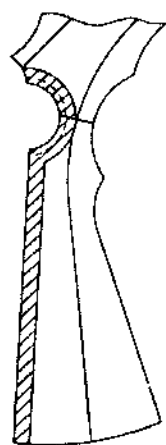
##### a) May nẹp cổ (hình 8.8)

– 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



Hình 8.9

##### 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.

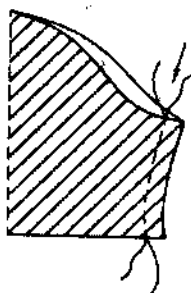
\* Yêu cầu kỹ thuật : Viền cổ êm, cổ đứng mẫu, không lé ngược.

#### 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

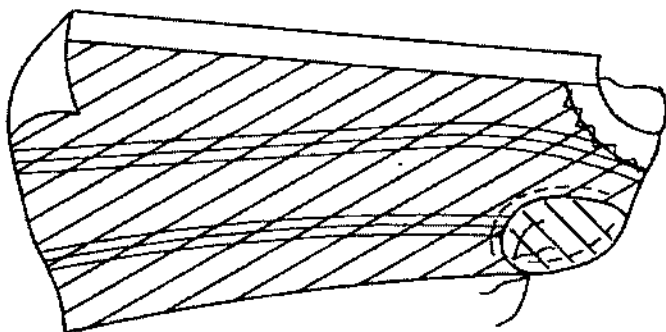
##### b) May tra tay (hình 8.11)

– 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 làn, tay đủ độ mỏng.



Hình 8.11

## 6. Vát gấu váy, gấu tay

- Là gập đều gấu váy, gấu tay vào mặt trái 2 cm.
- Khâu vát nhân tự đường gập gấu váy, gấu cửa tay.

\* *Yêu cầu kỹ thuật* : Đường khâu êm phẳng, không lộ chỉ. Bản gấu to đều.

## 7. Thùa khuyết, đính cúc, là hoàn chỉnh

### a) *Thùa khuyết* (hình 8.12)

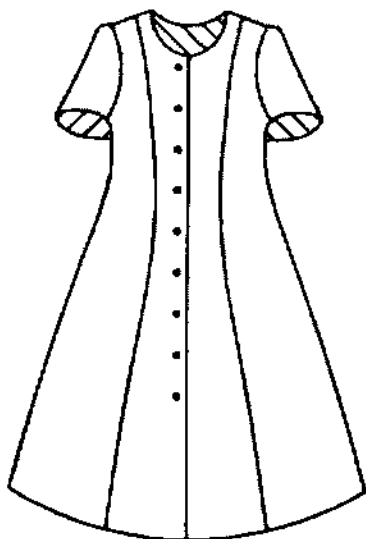
Khuyết thừa ở thân bên phải, có 10 lỗ khuyết. Ngang eo có 1 khuyết, từ eo lên cổ có 3 khuyết, từ ngang eo xuống gấu có 6 khuyết. Khoảng giữa các khuyết phải đều nhau.

### 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 dụng 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 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, lé đều. Hai họng 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 TẦU ĐÚNG)**

#### **1. Trình tự may**

Cắt và là dán dựng cổ ;

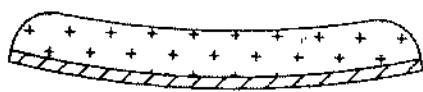
– May viền cổ ngoài ;

May tra cổ.

#### **2. Phương pháp may**

##### *a) Cắt và là dán dựng cổ (hình 9.1)*

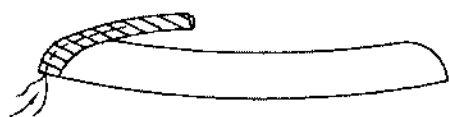
Đặt dựng lên mặt trái lần cổ ngoài, ép giữ dựng. Cắt xung quanh vành cổ sát dựng.



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.