BỘ CÔNG THƯƠNG

VIỆN MẪU THỜI TRANG

BÁO CÁO TỔNG KẾT
NHIỆM VỤ CẤP BỘ

Tên nhiệm vụ: NGHIÊN CỨU XÂY DỰNG BỘ RẬP CHUẨN THEO KĨ THUẬT THIẾT KẾ RẬP PATTERN MAGIC CHO ÁO THỜI TRANG NỮ, TRÊN ĐỐI TƯỢNG NỮ THÀNH THỊ ĐỘ TUỔI 20-30

Cơ quan chủ quản: Tập Đoàn Dệt May Việt Nam

Cơ quan chủ trì: Viện Mẫu Thời Trang

Chủ nhiệm nhiệm vụ: Nguyễn Phương Anh

Thời gian thực hiện: 01/2017 – 12/2017

TP.HỒ CHÍ MINH – 2017

BỘ CÔNG THƯƠNG

VIỆN MẪU THỜI TRANG

BÁO CÁO TỔNG KẾT
NHIỆM VỤ CẤP BỘ

Tên nhiệm vụ: NGHIÊN CỨU XÂY DỰNG BỘ RẬP CHUẨN THEO KĨ THUẬT THIẾT KẾ PATTERN MAGIC CHO ÁO NỮ THỜI TRANG, TRÊN ĐỐI TƯỢNG NỮ THÀNH THỊ ĐỘ TUỔI 20-30

Cơ quan chủ quản: Tập Đoàn Dệt May Việt Nam

Cơ quan chủ trì: Viện Mẫu Thời Trang

Chủ nhiệm nhiệm vụ: Nguyễn Phương Anh

Thời gian thực hiện: 01/2017 – 12/2017

TP.HỒ CHÍ MINH – 2015

DANH SÁCH NHỮNG NGƯỜI THAM GIA THỰC HIỆN NHIỆM VỤ

TT	Họ và tên	Cơ quan/tổ chức
1	Nguyễn Phương Anh	Viện Mẫu Thời Trang
2	Trần Vũ Thăng Long	Viện Mẫu Thời Trang
3	Trần Thị Bích Hạnh	Viện Mẫu Thời Trang

TÓM TẮT KẾT QUẢ THỰC HIỆN NHIỆM VỤ

Đề tài nghiên cứu xây dựng bộ rập chuẩn theo kĩ thuật thiết kế rập Pattern Magic cho áo thời trang nữ, trên đối tượng nữ thành thị độ tuổi 20-30, áp dụng kỹ thuật rập Pattern Magic thực hiện hoàn chỉnh 5 bộ rập áo thời trang nữ. Tạo ra các bộ rập chuẩn Pattern Magic cho sản phẩm áo kiểu nữ. Làm chủ công nghệ thiết kế Pattern Magic phục vụ cho thiết kế thời trang cũng như sản xuất công nghiệp.

Đề tài tập trung nghiên cứu và đề xuất qui trình xây dựng bộ rập chuẩn theo kĩ thuật Pattern Magic cho sản phẩm áo thời trang nữ.

Tổng hợp số liệu nhân trắc học từ quá trình nghiên cứu bộ mannequin chuẩn nữ thành thị, độ tuổi từ 20-30 tuổi phù hợp với kĩ thuật thiết kế Pattern Magic.

Thiết kế mẫu áo thời trang nữ và xây dựng bộ rập chuẩn theo kĩ thuật thiết kế Pattern Magic, tương ứng cho từng mẫu thiết kế từ độ tuổi 20-30 tuổi.

Đánh giá hiệu quả kinh tế, xã hội và khả năng ứng dụng kết quả nghiên cứu cho ngành thiết kế thời trang và may mặc trong nước.

Nhóm nghiên cứu đã thực hiện được 10 kiểu áo nữ thời trang trên 10 bộ rập chuẩn dựa trên phương pháp thiết kế rập Pattern Magic.

Qua quá trình nghiên cứu đề tài, nhóm nghiên cứu đã có thêm kiến thức về phương pháp thiết kế Pattern Magic và nâng cao kỹ năng chuyên môn của mỗi thành viên. Phương pháp thiết kế Pattern Magic sẽ hỗ trợ cho các nhà thiết kế hiện thực hóa ý tưởng thiết kế với những mẫu thiết kế phức tạp về cấu trúc cũng như kiểu dáng. Phương pháp thiết kế Pattern Magic còn là nguồn ý tưởng sáng tạo vô tận giúp các nhà thiết kế sáng tạo nên những trang phục ứng dụng với kiểu dáng đa dạng, phong phú.

MỤC LỤC

TT	Các danh mục trong báo cáo	Trang
	DANH SÁCH NGƯỜI THAM GIA THỰC HIỆN NHIỆM VỤ	3
I	ĐẶT VẤN ĐỀ	6
1.1	Tầm quan trọng của đề tài	6
1.2	Ý nghĩa	6
1.2.1	Ý nghĩa khoa học	6
1.2.2	Ý nghĩa thực tiễn	6
1.3	Tính cấp thiết	6
II	MỤC TIÊU CỦA NHIỆM VỤ	7
	CHƯƠNG I	
	TỔNG QUAN TÌNH HÌNH NGHIÊN CỨU TRONG VÀ NGOÀI NƯỚC	8
I	TÌNH HÌNH NGHIÊN CỨU NGOÀI NƯỚC	8
II	TÌNH HÌNH NGHIÊN CỨU TRONG NƯỚC	10
	CHƯƠNG II	
	NỘI DUNG VÀ PHƯƠNG PHÁP NGHIÊN CỨU	11
I	NỘI DUNG NGHIÊN CỨU	11
1.1	Tổng quan về rập	11
1.2	Phương pháp tạo rập	13
1.3	Quy trình thiết kế rập	20
1.4	Sơ lược về trang phục của phụ nữ Việt Nam qua các thời kỳ	22
II	PHƯƠNG PHÁP NGHIÊN CỨU	27
III	ĐỊA ĐIỂM, THIẾT BỊ, DỤNG CỤ VÀ TÀI LIỆU NGHIÊN CỨU	28
	CHƯƠNG III	
	KẾT QUẢ NGHIÊN CỨU VÀ THẢO LUẬN	29
I	QUY TRÌNH THỰC NGHIỆM	29
1.1	Chọn, kiểm tra và xử lý chất liệu	29
1.1.1	Chọn vải	29
1.1.2	Kiểm tra vải	30
1.2	Thiết kế mẫu	31
1.3	Quy trình thực hiện mẫu	38
1.4	Hoàn chỉnh mẫu trang phục và xử lý hoàn tất	95

TT	Các danh mục trong báo cáo	Trang
II	Kết quả đạt được	96
	CHƯƠNG IV	
	KẾT LUẬN VÀ ĐỀ NGHỊ	96
	TÀI LIỆU THAM KHẢO	97
	Danh mục các hình ảnh	98

I. ĐẶT VẤN ĐỀ

1.1 Tầm quan trọng của đề tài

Ngành công nghiệp dệt may Việt Nam chỉ mới bắt đầu phát triển, đội ngũ nguồn nhân lực còn hạn chế, chưa có nhiều kinh nghiệm trong việc sản xuất các mặt hàng dệt may cao cấp. Để cải thiện trình độ nguồn nhân lực thiết kế cần được đào tạo, bổ sung kiến thức về thời trang, các phương pháp thiết kế trong đó Pattern Magic là một trong những phương pháp thiết kế hiện đại giúp ích cho việc sáng tạo nên những sản phẩm thời trang chất lượng.

Pattern Magic mang đến các phương pháp thiết kế sáng tạo, tạo nên các trang phục phức tạp, có cấu trúc chặt chẽ. Pattern Magic còn là nguồn cảm hứng để các nhà thiết kế dựa vào phát triển các trang phục từ kiểu dáng đơn giản đến phức tạp.

1.2 Ý nghĩa

1.2.1 Ý nghĩa khoa học

Từ kết quả nghiên cứu của đề tài góp phần làm cơ sở thực tiễn và lý luận để phát triển trang phục áo nữ thời trang dựa trên kĩ thuật thiết kế Pattern Magic.

Là cơ sở khoa học cho việc định hướng khai thác và sử dụng bộ rập chuẩn theo kĩ thuật thiết kế Pattern Magic trên trang phục thời trang nữ.

1.2.2 Ý nghĩa thực tiễn

Định hướng cho các nhà thiết kế thời trang kĩ thuật mới trong thiết kế.

Là tài liệu tham khảo và tài liệu giảng dạy chuyên ngành cho các trường đào tạo thời trang và dệt may.

Góp phần phát triển nền thời trang Việt Nam trong quá trình hội nhập với Thế giới và đặc biệt là trong giai đoạn nền công nghiệp dệt may Việt Nam đang trong giai đoạn chuyển mình, hướng tới hình thức sản xuất ODM (tự thiết kế, sản xuất), OBM (làm tất cả các khâu sản xuất ra thành phẩm và tự phân phối).

Là tài liệu đào tạo nâng cao năng lực thiết kế cho nguồn nhân lực ngành dệt may Việt Nam, thúc đẩy sự phát triển của các công ty thời trang Việt Nam trong giai đoạn Việt Nam tham gia TPP (Hiệp định đối tác kinh tế xuyên Thái Bình Dương, là một hiệp định, thỏa thuận thương mại tự do giữa 12 quốc gia với mục đích hội nhập nền kinh tế khu vực Châu Á - Thái Bình Dương. 12 thành viên của TPP bao gồm: Australia, Brunei, Chile, Malaysia, Mexico, New Zealand, Canada, Peru, Singapore, Vietnam, Mỹ và Nhật Bản).

1.3 Tính cấp thiết

Kinh tế đời sống xã hội ngày càng phát triển thì nhu cầu mặc đẹp ngày càng cao. Để đáp ứng nhu cầu mặc đẹp của con người công nghiệp dệt may đã ra đời. Ngành công nghiệp dệt may Việt Nam có hơn 4.000 doanh nghiệp thu dụng 2,5 triệu công nhân và tạo ra kim ngạch xuất khẩu hơn 20 tỉ USD theo số liệu thống kê năm 2015. Với một bề dày lịch sử phát triển gần 70 năm, nền công nghiệp dệt may Việt Nam đã có chỗ đứng trên thế giới. Dệt may là ngành công nghiệp mũi nhọn của Việt Nam trong chiến lược xuất khẩu hàng hóa ra thị trường nước ngoài, thu về cho đất nước một lượng ngoại tệ lớn. Năm 2016, kim ngạch xuất khẩu ngành dệt may đạt gần 23,3 tỷ USD, tăng 4,8% so với cùng kỳ năm 2015. Nhiều chuyên gia khẳng định, dệt may vẫn sẽ tiếp tục phát triển mạnh trong năm tới, nhưng phải đối mặt với rất nhiều thách thức. Ngành dệt may Việt

Nam xếp thứ 2 trong xuất khẩu vào các thị trường Mỹ và Nhật Bản. Để vươn mình ra thế giới và giữ vững vị trí của mình trên bản đồ kinh tế, ngành dệt may Việt Nam cần cải tiến công nghệ sản xuất, mở rộng quy mô, cải tiến quá trình sản xuất, nâng cao chất lượng sản phẩm để tạo uy tín với khách hàng. Không chỉ cần nâng cao năng suất, chất lượng sản phẩm mà ngành dệt may còn cần cập nhật xu hướng, kiểu dáng trang phục đa dạng đáp ứng nhu cầu của khách hàng. Để làm được điều đó Việt Nam cần trang bị cho nguồn nhân lực dệt may các kiến thức mới phù hợp với sự phát triển của thế giới. Đặc biệt trong các kiến thức cần trang bị thì Pattern Magic là một kĩ thuật thiết kế hiện đại cần được cập nhật và phát triển, nâng cao năng lực chuyên môn của đội ngũ thiết kế góp phần làm phong phú, đa dạng các sản phẩm dệt may, đáp ứng nhu cầu của khách hàng.

Việt Nam đang hướng tới xu hướng thiết kế theo quy trình ODM, OBM để phát triển sản phẩm dệt may trong nước. Để làm được điều này, các sản phẩm dệt may Việt Nam phải hấp dẫn để người tiêu dùng trong nước sử dụng nhiều hơn, tăng sức mua trong nước, tạo thêm nguồn lợi nhuận. Các sản phẩm thời trang trong nước phát triển còn tạo thêm việc làm cho người lao động, giúp giảm số lượng người thất nghiệp. Để phát triển ngành dệt may trong nước kiến thức mới là điều rất quan trọng. Đề tài nghiên cứu, xây dựng bộ rập chuẩn theo kĩ thuật thiết kế Pattern Magic trên trang phục đầm nữ thời trang sẽ giúp các nhà thiết trong nước nâng cao kỹ năng thiết kế, phát triển khả năng sáng tạo, để từ đó tạo nên các sản phẩm thời trang bắt kịp xu hướng thế giới. Ngoài ra đề tài nghiên cứu, xây dựng bộ rập chuẩn theo kĩ thuật thiết kế Pattern Magic sẽ còn là tài liệu tham khảo cho các trường đào tạo dệt may và thời trang sử dụng trong việc giảng dạy.

II. MỤC TIÊU CỦA NHIỆM VỤ

Đề tài nghiên cứu xây dựng bộ rập chuẩn theo kĩ thuật thiết kế Pattern Magic cho áo nữ thời trang, trên cơ sở ứng dụng bộ mannequin do Viện Mẫu Thời Trang thực hiện năm 2012 trên đối tượng nữ thành thị độ tuổi 20-30 với mục tiêu đưa kĩ thuật thiết kế Pattern Magic trở nên phổ biến ở Việt Nam, góp phần nâng cao năng lực chuyên môn của đội ngũ nhân lực ngành dệt may Việt Nam được thể hiện qua 5 mẫu áo thời trang nữ ứng dụng kĩ thuật thiết kế rập Pattern Magic.

Đề tài nghiên cứu xây dựng bộ rập chuẩn theo kĩ thuật thiết kế Pattern Magic cho áo thời trang nữ, trên đối tượng nữ thành thị độ tuổi 20-30 sẽ trở thành tài liệu giảng dạy và là tài liệu tham khảo cho các trường đào tạo ngành thời trang và dệt may.

CHƯƠNG I: TỔNG QUAN TÌNH HÌNH NGHIÊN CỨU TRONG VÀ NGOÀI NƯỚC

I. TÌNH HÌNH NGHIÊN CỨU NGOÀI NƯỚC

Trang phục luôn thay đổi và chịu sự ảnh hưởng của rất nhiều yếu tố xã hội. Mỗi thời kỳ khác nhau trang phục lại có những thay đổi cho phù hợp. Trang phục cũng không nằm ngoài quy luật chung, để có được kiểu dáng hiện đại như ngày nay, trang phục cũng đã trải qua rất nhiều thay đổi và đã hình thành nên một lịch sử phát triển riêng của trang phục. Trong quá trình phát triển về kiểu dáng trang phục như ngày hôm nay thì kĩ thuật thiết kế và tạo hình trang phục cũng phát triển song song.

Công chúng thường kinh ngạc trước những kĩ thuật đầy ma mị làm nên những bộ trang phục kỳ lạ của thương hiệu Comme des Garcons. Biến hóa từ trong ra ngoài, mặt sau thành mặt trước, làm nên những thiết kế độc đáo, mà bạn không tài nào hiểu được. Những mẫu thiết kế kỳ lạ đến từ thương hiệu Junya Watanabe, giống như những tác phẩm điêu khắc trên vải, tạo nên những cấu trúc sáng tạo và khó hiểu với những hình khối độc đáo.



Hình 1.1: Comme des Garcons



Hình 1.2: Junya Watanabe



Hình 1.3: Yohji Yamamoto

Để làm nên những trang phục đặc biệt này, hầu hết các nhà mốt đều sử dụng phương pháp thiết kế dựng hình Pattern Magic. Tới nay, tài liệu về phương pháp này thật sự không nhiều, để tiếp cận với phương pháp thiết kế này hầu hết các nhà thiết kế đều sử dụng tài liệu từ cuốn sách Pattern Magic do tác giả Tomoko Nakamichi.

Trên thế giới các mẫu thiết kế được sáng tạo dựa trên phương pháp Pattern Magic ngày càng nhiều và có nhiều ứng dụng trong trang phục hiện đại.



Hình 1.4: Ngày càng nhiều các thiết kế hiện đại sử dụng phương pháp thiết kế Pattern Magic

II. TÌNH HÌNH NGHIÊN CỨU TRONG NƯỚC



Hình 2.1: Pattern Magic đã góp phần nâng cao năng lực thiết kế cũng như tính sáng tạo của sinh viên ngành dệt may.

Phương pháp thiết kế Pattern Magic đã được phát triển hầu hết ở các nước có ngành công nghiệp thời trang trên thế giới, trong đó có cả Việt Nam. Pattern Magic đã được đưa vào giảng dạy tại các trường đại học, cao đẳng có đào tạo về chuyên ngành thời trang và dệt may. Hiện nay, ngành thiết kế thời trang trường ĐH Sư phạm kĩ thuật TP. HCM đã sử dụng sách Pattern Magic như một tài liệu tham khảo để sinh viên sử dụng trong môn học Thiết kế trang phục dạ hội. Các sinh viên đã được hướng dẫn thực hiện các mẫu thiết kế có sẵn trong sách Pattern Magic sau đó sinh viên phát triển mẫu thiết kế dựa trên những gì đã học từ đó củng cố kiến thức, áp dụng phương pháp Pattern Magic vào thực tế công việc.

Các nhà thiết kế Việt cũng coi Pattern Magic là một nguồn cảm hứng vô tận trong sáng tạo thời trang. Điển hình như nhà thiết kế Hoài Sang đã ứng dụng phương pháp thiết kế Pattern Magic vào trong các thiết kế bộ sưu tập Sen được đăng trên tạp chí Mốt số tháng 9 năm 2014.

Thông qua phướng pháp Pattern Magic nhà thiêt kế Hoài Sang đã mang đến một bộ sưu tập mang vẻ đẹp quyến rũ sâu thẳm đầy cuốn hút nhưng rất gần gũi của sen.



Hình 2.2: Bộ sưu tập Sen của Nhà thiết kế Hoài Sang

CHƯƠNG II: NỘI DUNG VÀ PHƯƠNG PHÁP NGHIÊN CỨU

I. NỘI DUNG NGHIÊN CỨU

1.1. Tổng quan về rập

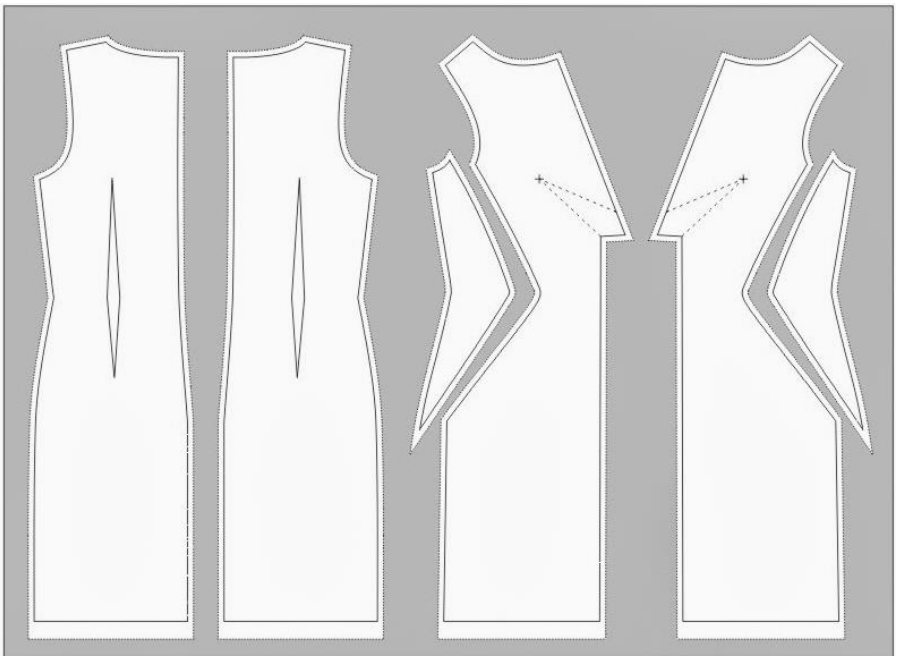
Với sản phẩm ngành may, rập là một yếu tố rất quan trọng. Các nhân viên kĩ thuật trong ngành may thường gọi mô hình mô phỏng các bộ phận chi tiết của trang phục được thực hiện trên giấy mềm hoặc giấy cứng là "rập". Có thể thấy "rập" từ lâu đã trở thành thuật ngữ chuyên ngành trong may mặc và thiết kế thời trang. Từng miếng rập riêng rẽ được sử dụng để cắt thành những mảnh vải rời, những mảnh vải này được ráp và may lại với nhau thành bộ trang phục có thể mặc được.

Các mô hình rập này thường được tính toán trên mặt phẳng theo công thức căn bản chung dựa trên số đo cơ thể người, kèm theo những điều chỉnh tùy thuộc vào kiểu dáng mẫu thiết kế, cỡ. Một bộ rập hoàn chỉnh là bộ rập thể hiện đầy đủ các chi tiết riêng biệt của một mẫu trang phục cụ thể. Trong thiết kế, rập căn bản là bộ rập quan trọng của nhân viên kĩ thuật. Bộ mẫu rập căn bản là bộ mẫu rập mà trong đó các chi tiết thiết kế một cách đơn giản nhất và với số lượng chi tiết tối thiểu nhất (chúng là những chi tiết chính có trong sản phẩm) nhưng vẫn đảm bảo được thông số kích thước của trang phục. Các bộ mẫu này thường là những bộ mẫu mềm thành phẩm để tiện cho việc xoay trở, cắt dán và chuyển đổi sau này.



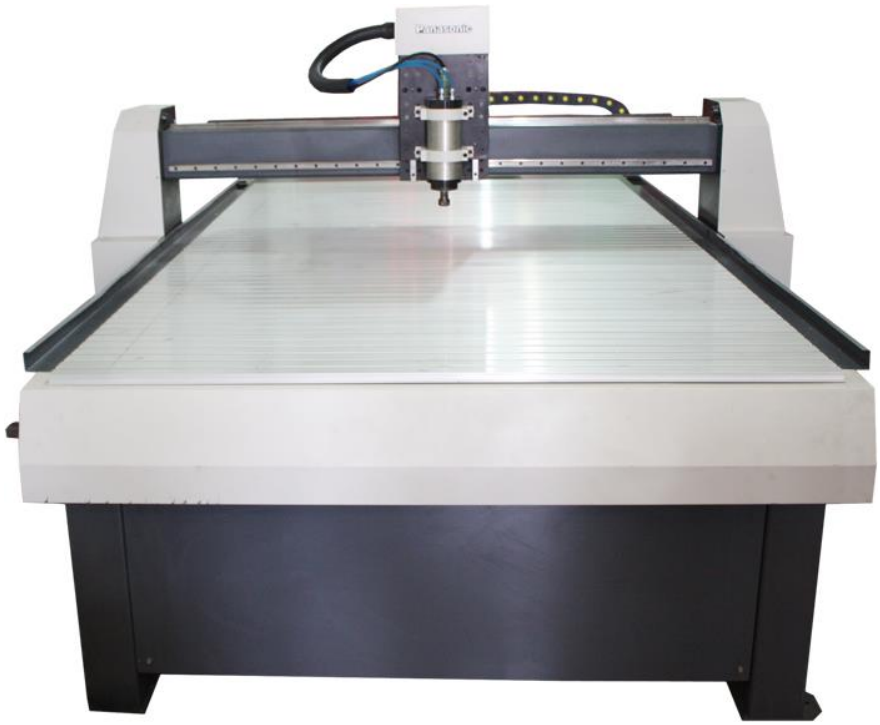
Hình 1.1.1: Mô hình rập cho đầm nữ.

Rập phần lớn thường được thực hiện trên giấy mỏng gọi là rập mềm, sau đó được scan sang giấy cứng cho mục đích lưu trữ.

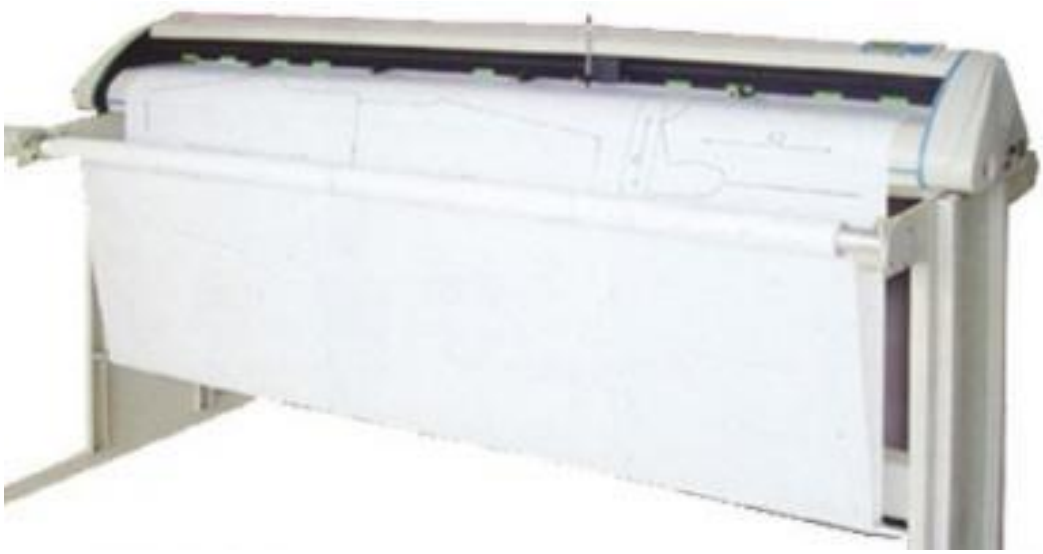


Hình 1.1.2: Mô hình rập thực hiện trên giấy cứng.

Ngày nay, trên nhiều nước trên thế giới, rập quần áo thường được sản xuất hàng loạt trên những tấm giấy mỏng và được đóng gói trong những phong bì, và được bán theo kích cỡ chuẩn của cơ thể (ví dụ như size 4, 6, 8, 10,… theo hệ thống số hay size S, M, L,… theo hệ thống ký tự)

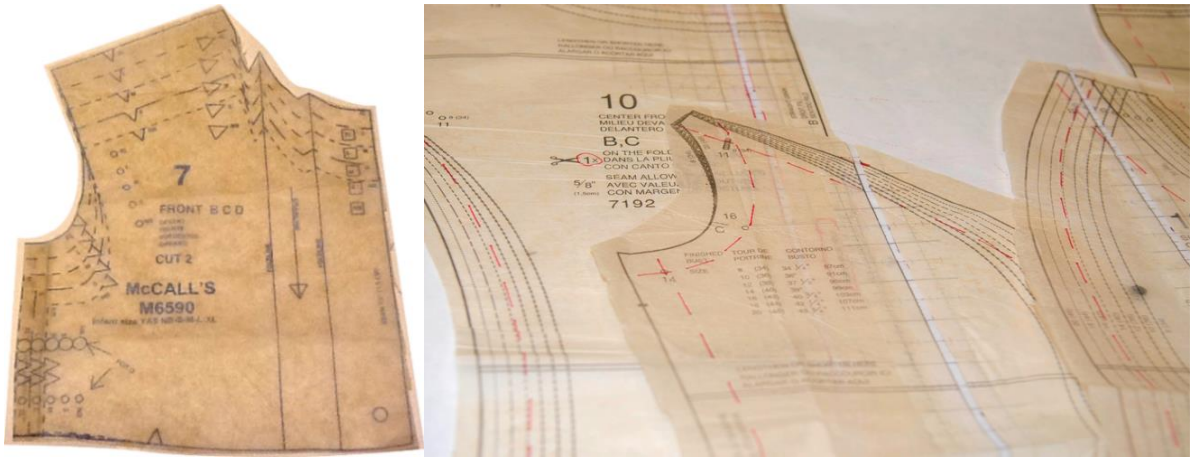


Hình 1.1.3: Máy cắt rập CNC trong may công nghiệp



Hình 1.1.4: Máy in rập và giác sơ đồ trong may công nghiệp.

Trên mỗi mẫu rập luôn thể hiện rõ các thông số đặc thù: kích cỡ, kí hiệu canh vải, lấy dấu những vị trí ráp nối, tên bán thành phẩm của từng chi tiết mẫu thiết kế, mã sản phẩm,… Những hướng dẫn này được thể hiện cụ thể hoặc ký hiệu hóa thống nhất mang tính qui ước quốc tế.



Hình 1.1.5: Các mảnh rập dù là rập thành phẩm hay bán thành phẩm luôn có thông tin chi tiết trên bề mặt. Điều này giúp tránh nhầm lẫn, thất lạc và khi chuyển giao sang bộ phận khác, người xem vẫn có thể hiểu rõ, nhất là trong sản xuất công nghiệp.

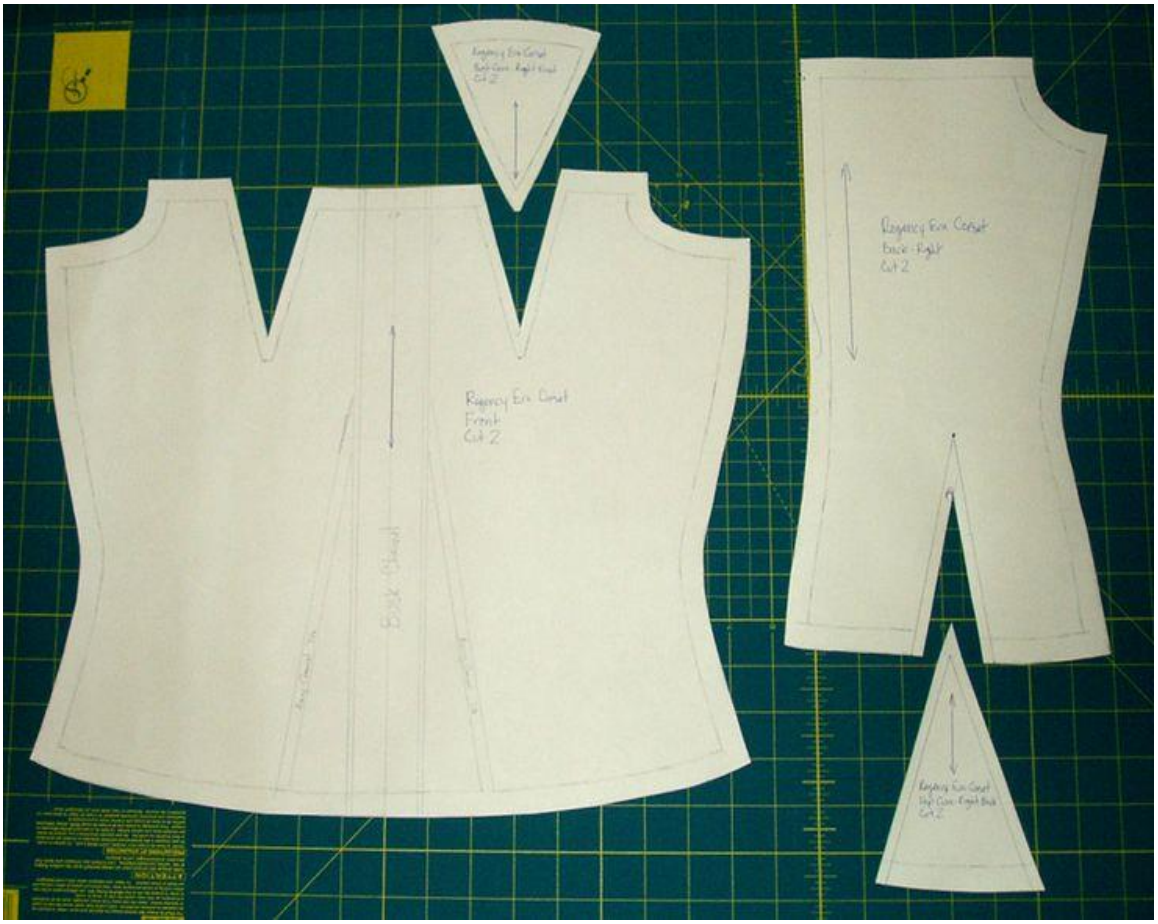
Thiết kế rập là công đoạn quan trọng trong việc việc tạo phom dáng theo bản vẽ phác thảo của nhà thiết kế, công việc mang tính chính xác cao.

1.2. Phương pháp tạo rập

Hiện nay trên thế giới có rất nhiều phương pháp làm rập để phù hợp với sự hiện đại và phát triển của ngành thời trang cũng như xu hướng thời trang cao cấp. Nhưng nhìn chung có thể hình thành 2 phương pháp căn bản: loại hình rập phẳng trên giấy hoặc trực tiếp trên vải thử, và loại hình rập làm trực tiếp trên mannequin (hay còn gọi là dựng

rập 3D) bằng nhiều vật liệu khác nhau như vải, nilon, giấy hoặc vải kết hợp với giấy,…

Phương pháp thứ nhất là rập phẳng được làm trực quan trên mặt phẳng vải hay giấy chuyên dùng để làm rập, phương pháp này được tính toán theo công thức trên mặt phẳng giấy từ những số đo cơ bản của cơ thể người: ngực, eo, mông,… thể hiện những đường cong cơ bản của trang phục, sau đó được cắt trên vải và may thành sản phẩm. Với phương pháp này thường áp dụng cho những trang phục đơn giản, không quá nhiều chi tiết cầu kỳ, phức tạp và mang tính tương đối đối với những mẫu có tính phức tạp cao.



Hình 1.2.1: Thiết kế rập phẳng trên giấy.

Trong loại hình làm rập trên mặt phẳng này còn có một phương pháp làm rập có độ phức tạp cao hơn và có cách tính riêng biệt đó là Subtraction Pattern Cutting, phương pháp này được sáng tạo bởi Julian Roberts cũng là một phương pháp kết hợp 2D và 3D. Cách thực hiện và tính toán trên mặt phẳng nhưng kết quả sản phẩm cho ra thì như được thực hiện trên 3D với độ lồi lõm và tăng khối.



Hình1.2.2: Thiết kế rập phẳng trực tiếp trên vải theo phương pháp Subtraction Cutting.

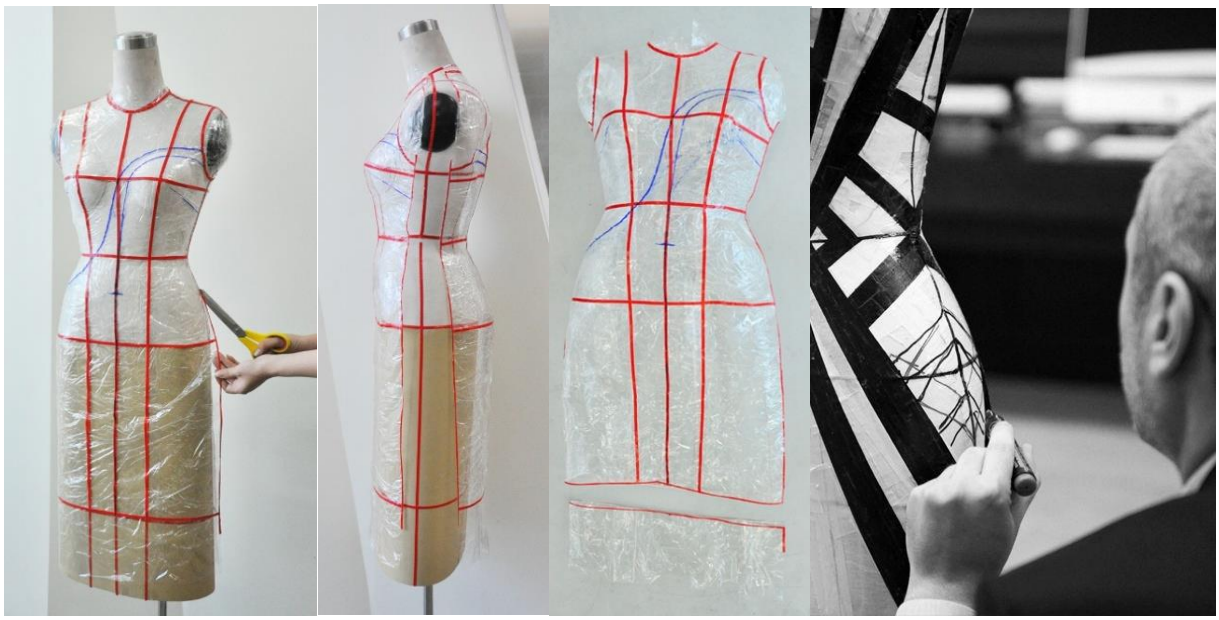
Phương pháp thứ hai là làm rập trực tiếp trên mannequin bằng vải hoặc nilon với phương pháp này có nhiều cách thực hiện và được nhiều nhà làm rập phân ra thành nhiều cách thực hiện khác nhau, có khi họ kết hợp chất liệu sử dụng vải và giấy trong quá trình làm rập. Chất liệu được phủ trực tiếp trên mannequin để tạo hình trang phục tùy theo sự cầu kì của và phức tạp của bản phác thảo thiết kế, các phương pháp đó là: Drapping, 3D-trên bao nilon, TR (Transformational Reconstruction) Cutting, Pattern Magic.



Hình 1.2.3: Đắp vải trực tiếp trên mannequin để tạo hình trang phục- Drapping.

Drapping là cách làm rập đắp vải trực tiếp trên mannequin, từ đó bắt đầu định hình phom và kiểu dáng tùy theo mẫu phác thảo đơn giản hay cầu kì, và những mannequin này có thông số chung được phân theo kích cỡ dựa trên nghiên cứu nhân trắc học. Phương pháp này có thể nói là phương pháp 3D đầu tiên tiên phong cho phong trào làm rập trực tiếp trên mannequin, mang lại cái nhìn mới mẻ trong phương pháp làm rập, thể hiện độ chuẩn xác cao về sự vừa vặn với cơ thể người mặc. Không những mang lại sự thoải mái cho người mặc mà còn tôn được dáng, và giảm bớt công đoạn chỉnh sửa rập. Trong thời kì đầu Drapping chỉ được dùng để may cho những bộ trang phục đắt tiền vì sự tỉ mỉ và công phu của người thực hiện.

3D hiện đại trên chất liệu nilon. Với phương pháp này mannequin được phủ nilon sau đó dùng băng keo quấn quanh toàn bộ mannequin, tiếp theo sẽ dùng băng keo chỉ màu chạy quanh mannequin tạo những mảng cắt theo mẫu phác thảo sau đó sẽ rã những đường cắt này ra và bắt đầu tạo phom, tăng volume.



Hình 1.2.4: Thiết kế rập trực tiếp trên mannaquin bằng bao nilon- 3D.

TR Cutting lại là một phương pháp làm rập hiện đại đáp ứng được độ phức tạp và có thể thỏa mãn được những ý tưởng phong phú của các nhà thiết kế một cách khó cưỡng lại được. Là một phương pháp thể hiện được sự cầu kì, phức tạp khó tưởng tượng ở tư duy 2D, kĩ thuật được tìm hiểu và nghiên cứu bởi giáo sư Shingo Sato.



Hình 1.2.5: Đắp vải trực tiếp trên mannequin hoặc người để tạo hình trang phục- TR Cutting.

Pattern Magic là một phương pháp làm rập được sùng bái xuất phát từ Nhật Bản được khai thác và nghiên cứu bởi bà Tokomo Nakamichi là một giáo sư tại trường thời trang Bunka-Nhật Bản. Lấy cảm hứng từ thiên nhiên, từ hình dáng hình học và cảm hứng đến từ đường phố, phương pháp này là sự kết hợp tư duy hình học không gian trên mặt phẳng hoặc kết hợp nghệ thuật điêu khắc trên rập, mô phỏng những hình dáng từ đơn giản đến cầu kì và phức tạp để đo lường và nhân rộng, sau đó phẳng hóa trên mặt phẳng giấy, với phương pháp này giúp người làm rập từng bước tiếp cận một cách sáng tạo trong những đường cắt và tạo ra một cái nhìn thời trang cao cấp.

Bà đã xuất bản 3 tập Pattern Magic, cuốn sách miêu tả chi tiết phương pháp thiết

kế đến từ Nhật Bản, hướng dẫn từng bước để tạo nên bộ rập hoàn chỉnh cho từng mẫu thiết kế và tiếp đó là mẫu thật đã được may để người đọc có cái nhìn toàn diện. Các hình ảnh miêu tả rõ ràng và chi tiết giúp người đọc dễ dàng nắm bắt thông tin và hiểu rõ phương pháp thực hiện.



Hình 1.2.6: Sản phẩm mô hình mẫu thu nhỏ Pattern Magic.

Tomoko Nakamichi đã xuất bản 3 cuốn sách bao gồm: Pattern Magic 1, Pattern Magic 2 và Pattern Magic Stretch Fabrics. Ban đầu các cuốn sách chỉ được xuất bản với phiên bản tiếng Nhật. Hiện nay, Pattern Magic đã được xuất bản với phiên bản tiếng Anh và được bán rộng rãi trên toàn thế giới. Pattern Magic trở thành cuốn sách chuyên ngành dệt may bán chạy hàng đầu trên trang bán hàng trực tuyến Amazon. Hai cuốn Pattern Magic 1 và 2 phát triển các mẫu trang phục trên nền vải cotton, song đến cuốn Pattern Magic Stretch Fabrics hầu hết các mẫu thiết kế được phát triển trên vải dệt kim, tạo ra các trang phục hết sức sáng tạo. Từ đó có thể thấy Pattern Magic có sức sáng tạo trên nhiều loại chất liệu, tạo nên nhiều kiểu dáng đa dạng.

Sách Pattern Magic từ khi được xuất bản, đã được đưa vào tài liệu tham khảo của nhiều trường thời trang trên Thế giới. Và là cuốn sách gối đầu giường của hầu hết các nhà thiết kế, các nhân viên ra rập hay những người yêu thời trang.



Hình 1.2.7: Ba cuốn sách Pattern Magic đã được xuất bản của Tomoko Nakamichi

Trong nghiên cứu đề tài Pattern Magic này sẽ chỉ tập trung nghiên cứu, áp dụng phương pháp này vào những mẫu thiết đầm thời trang nữ trên cơ sở ứng dụng bộ mannequin chuẩn do Viện Mẫu Thời Trang thực hiện năm 2012 trên đối tượng nữ thành thị độ tuổi 20-30.



Hình 1.2.8: Thiết kế rập trên mặt phẳng và trên mannaquin theo kĩ thuật Pattern Magic.

Rập trong ngành may rất quan trọng, trong quá trình thiết kế rập cần sự hợp tác của nhiều bộ phận chuyên môn, có kiến thức về rập. Để thực hiện rập đầu tiên cần có thông số của rập, có thể là thông số của người mẫu hoặc thông số của thành phẩm.

Trong quá trình thiết kế rập, người nhân viên kĩ thuật cần quan tâm đến đối tượng thiết kế để thiết kế rập cho phù hợp.

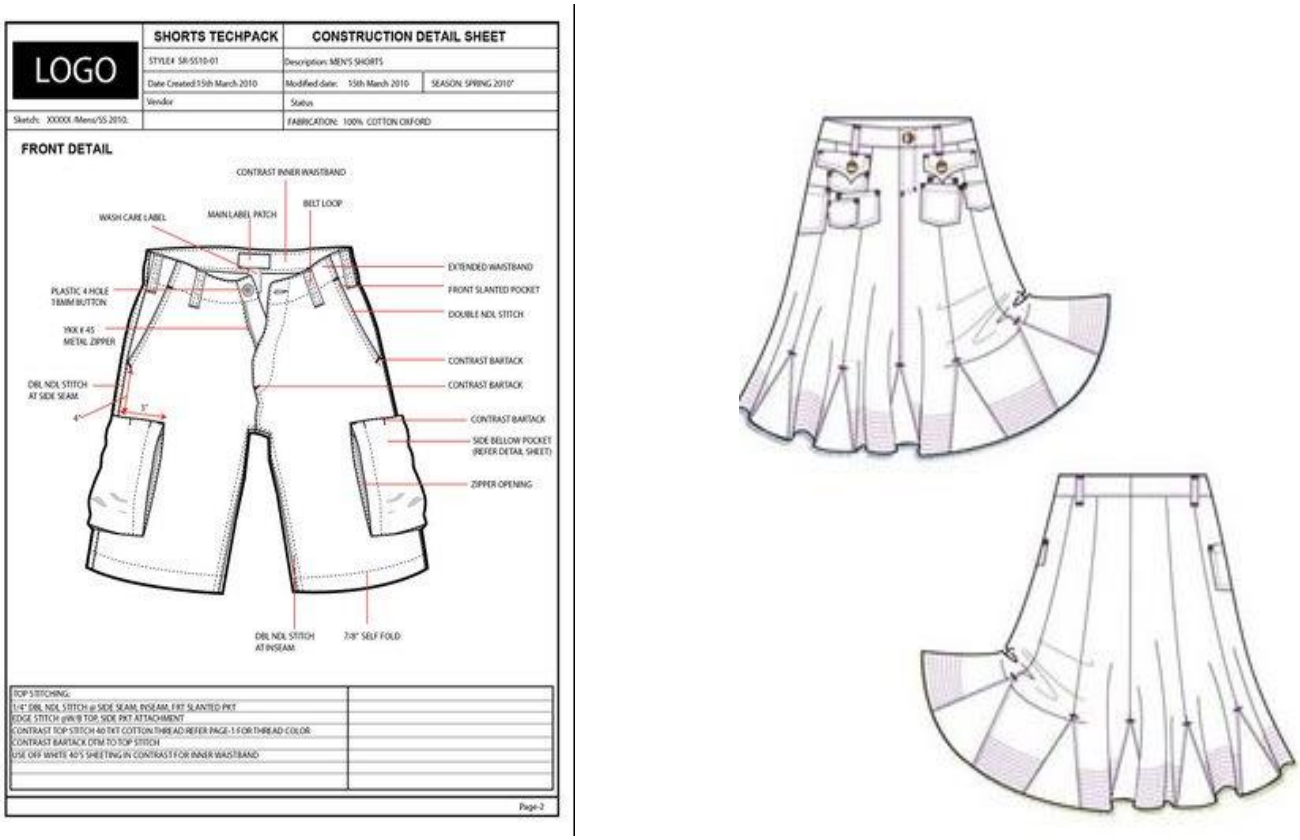
Rập được thực hiện sau khi có bảng phác thảo thời trang và có bảng mô tả phẳng thể hiện rõ các yêu cầu của sản phẩm. Tại khâu bắt đầu của quá trình thiết kế cho bất kỳ một trang phục nào cũng cần thẩm định 3 yếu tố then chốt: Số đo đối tượng khách hàng chính hoặc bảng thông số được tính toán sẵn; chất liệu (vì nó ảnh hưởng trực tiếp và mạnh mẽ nhất đến kết cấu, hình ảnh trang phục hoàn chỉnh thông qua họa tiết, độ co giãn, độ đứng, độ rũ,…); cuối cùng là mẫu phác thảo thiết kế gắn liền xu hướng thời trang hiện tại thể hiện qua các yếu tố màu sắc, kiểu dáng, tính thực tế của mẫu thiết kế thể hiện qua từng chi tiết.

1.3. Quy trình thiết kế rập

Sau khi xem xét mẫu phác thảo thiết kế thời trang (fashion sketch) với đầy đủ hình ảnh, màu sắc, các dẫn giải chi tiết trên mẫu, các nhà thiết kế rập sẽ có quá trình trao đổi với nhà thiết kế mẫu để có một sự thông hiểu cặn kẽ. Bản phác thảo thời trang sẽ được điều chỉnh thành bản vẽ kĩ thuật (flat sketch) mô tả chính xác từng chi tiết nhỏ với tỉ lệ thực tế của sản phẩm, kèm theo đó là quy trình mô tả cắt, may và rất nhiều tài liệu kĩ thuật khác.



Hình 1.3.1: Bản vẽ thời trang thường có tỉ lệ không thực tế.



Hình 1.3.2: Bản vẽ kĩ thuật mang tỉ lệ thực với các chỉ dẫn, ghi chú rõ ràng của bộ phận kĩ thuật.

Sau khi mẫu thiết kế được thống nhất và thông qua, các nhà thiết kế rập chính thức thực hiện bộ rập mang thông số trung bình (size M). Trong quá trình này, mẫu có thể tiếp tục thay đổi để có kết quả hoàn hảo nhất. Khi mẫu rập hoàn thành, quá trình nhảy size sẽ được áp dụng để có đủ bộ size theo số hoặc ký tự.

Khi bộ size rập được hoàn chỉnh, chúng được đặt mã số theo mã số bảng vẽ phác thảo và chuyển về bộ phận may. Quá trình này sẽ được cả bộ phận quản lý chất lượng, thiết kế rập và thiết kế mẫu theo sát để đảm bảo đúng chất lượng cũng như mẫu thiết kế. Thông thường, mỗi chi tiết của sản phẩm đều có những loại máy chuyên dụng hiện đại để tạo độ hoàn hảo cho sản phẩm đó. Tuy nhiên, trong đề tài này, toàn bộ các mẫu đầm đều được thực hiện thủ công với những loại máy thông thường nhất để có thể thấy rõ sự khác biệt về phom dáng, chi tiết áo sau khi chuyển dịch từ bộ rập chuẩn.

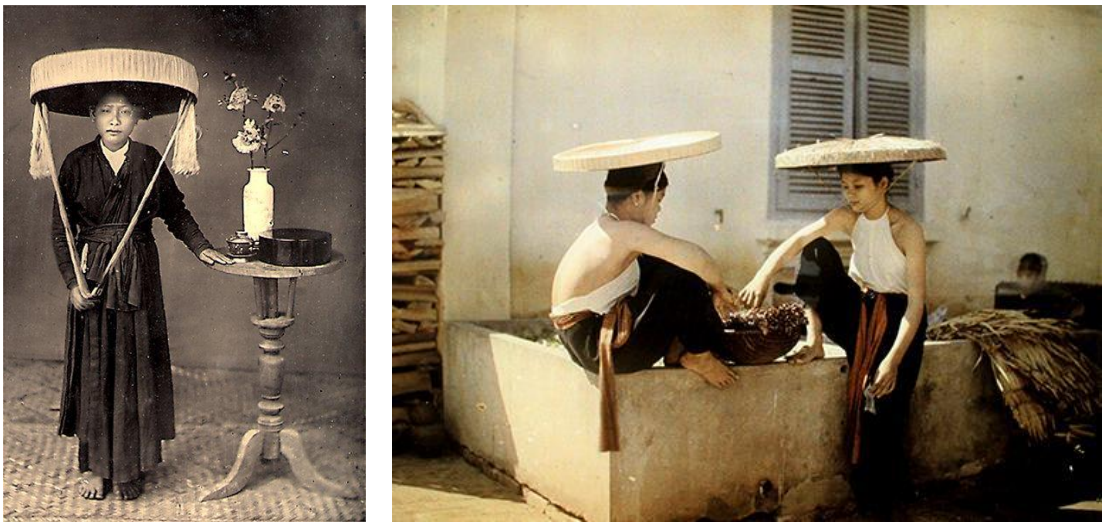
1.4. Sơ lược trang phục của phụ nữ Việt Nam qua các thời kỳ

Cùng với sự vận động chung của xã hội qua từng giai đoạn, trang phục người phụ nữ cũng có nhiều nét biến đổi cho phù hợp với hoàn cảnh và công việc khác nhau nhưng vẫn giữ được yếu tố truyền thống và gắn liền với đặc điểm vùng miền.

Trước 1945, trang phục của người Việt Nam mang đậm dấu ấn phong kiến, được phân biệt theo tầng lớp xã hội.



Hình 1.4.1 Hoàng hậu Nam phương trong trang phục áo Nhật Bình



Hình 1.4.2 Trang phục của thường dân khá đa dạng như áo nâu sòng, quần lụa đen, áo tứ thân, áo dài, khăn mỏ quạ, nón quai thao.



Hình 1.4.3 Trang phục áo bà ba của phụ nữ Nam bộ xuất hiện vào nửa đầu thế kỷ 19



Hình 1.4.4 Áo dài khiến vẻ đẹp của người phụ nữ mềm mại thướt tha hơn.

Sau Cách mạng tháng Tám 1945, trang phục có nhiều thay đổi do sự Âu hóa nhanh chóng tại khu vực thành thị, phụ nữ mặc váy hoặc áo dài cách tân. Áo dài chính là trang phục truyền thống của phụ nữ thời bấy giờ. Chính vì lẽ đó, những hình ảnh này đã in hằn và trở thành biểu tượng đẹp cho đến tận ngày nay.



Hình 1.4.4 Những bóng áo dài trên đường phố Sài Gòn những năm 60.

Sau năm 1975, hay đúng hơn là sau công cuộc đổi mới, các quan niệm, tư tưởng dường như cởi mở hơn cùng với quá trình giao lưu kinh tế, văn hóa. Phụ nữ nông thôn miền Bắc vẫn mặc áo cánh nâu cổ tròn hoặc cổ tim, quần đen bằng vải lụa bóng, đầu vấn khăn vuông. Trong khi đó ở miền Nam, trang phục phổ biến vẫn là áo sơ mi, áo thun và các loại váy đầm đối với tiểu thương, tri thức và áo bà ba với nông dân.



Hình 1.4.5 Thời trang của các thanh niên Sài gòn trước 1975



Hình 1.4.6 Trang phục của các quý cô Sài gòn trước 1975 đã rất Tây hóa và đa dạng.

Đến cuối thế kỷ 20, đặc biệt là sau thời kỳ đổi mới (1986), quá trình giao lưu và hội nhập quốc tế đã giúp cho thiết kế trang phục người phụ nữ có những bước ngoặt cả về kỹ thuật và kiểu dáng. Trong đó, chú trọng đến vóc dáng của từng cá nhân, phô diễn vẻ đẹp tự nhiên của người phụ nữ. Điều này cũng phù hợp với bối cảnh xã hội đã và đang mở cửa trên nhiều phương diện, cả về kinh tế lẫn văn hóa nghệ thuật. Những

trang phục kiểu dáng hiện đại bắt đầu xuất hiện nhiều trên đường phố và người phụ nữ lựa chọn trang phục theo quan điểm cá nhân.



Hình 1.4.7 Những cô gái Sài Gòn trong trang phục hiện đại sau 1975



Hình 1.4.8 Cách ăn mặc của các nghệ sĩ những năm 90 đã phóng khoáng cởi mở hơn. (Từ trái qua: diễn viên Diễm My, hoa khôi thể thao Kim Khánh, diễn viên múa Mỹ Duyên).

Khuynh hướng thiết kế những trang phục tôn vinh vẻ đẹp hình thể của người phụ nữ tiếp tục được phát huy và dần tiệm cận với những phong cách thời trang trên thế giới.



Hình 1.4.9 Thời trang của những năm 2000 (Từ trái qua: Ngô Thanh Vân, Hồ Ngọc Hà, Tăng Thanh Hà)

Nhiều thế hệ nhà thiết kế đã ra đời, nắm bắt nhanh nhạy với những xu hướng thời trang thế giới. Năm 2015 đánh dấu việc Việt Nam kết thúc đàm phán hàng loạt các hiệp định tự do thương mại với nhiều đối tác lớn như 11 quốc gia thành viên đàm phán Hiệp định Đối tác xuyên Thái Bình Dương (TPP) hay với các quốc gia châu Âu qua Hiệp định Thương mại Tự do Việt Nam – EU. Đây là đòn bẩy phát triển kinh tế hiệu quả, mở đường cho ngành hàng may mặc của Việt Nam tiến vào các thị trường lớn trên thế giới. Trên phương diện xuất khẩu, theo phân tích của các chuyên gia, ngành may mặc là một trong những ngành được hưởng lợi nhiều nhất khi lượng hàng may mặc và giày dép xuất khẩu của Việt Nam có thể tăng đến 50% trong vòng một thập niên tới. Trên phương diện nhập khẩu, các cam kết về thuế xuất nhập khẩu ưu đãi giúp các nhà sản xuất tiếp cận được với nguồn nguyên liệu đạt chất lượng cao từ các quốc gia có ngành may mặc phát triển như Hàn Quốc, Nhật Bản với giá thành hợp lý góp phần nâng cao chất lượng sản phẩm và tính cạnh tranh. Bên cạnh các "ông lớn" như May 10, An Phước, Nhà Bè, Thăng Long, Việt Tiến, nhiều thương hiệu thời trang do các nhà thiết kế trẻ xây dựng cũng được hưởng lợi từ các hiệp định thương mại tự do. Thị trường bán lẻ cũng có nhiều khởi sắc, các cam kết mở cửa thị trường là "cục nam châm" thu hút nhiều đại gia bán lẻ. Những tên tuổi lớn như Mark & Spencer (Anh quốc), Robins thuộc tập đoàn Central (Thái Lan), Parksons (Malaysia), AEON (Nhật Bản) và Lotte (Hàn Quốc) đều đã nhanh chân chiếm thị phần thị trường bán lẻ nội địa. Thế mạnh của họ bên cạnh thương hiệu, tài chính còn là những bản hợp đồng độc quyền phân phối nhiều thương hiệu riêng như Autograph của Mark & Spencer hay Hush Puppies và Scholl của Robins. Thế mạnh này càng làm tăng tính cạnh tranh khốc liệt của thị trường bán lẻ trong nước. Trong bối cảnh này, ngành công nghiệp thời trang Việt Nam cần một cuộc đại tu toàn diện từ sản xuất, thiết kế, phân phối đến chiến lược marketing để có thể đủ sức bám trụ, tồn tại sau trận đại hồng thủy đổ bộ của của nhiều thương hiệu quốc tế. Nếu không có cuộc đại tu toàn diện, các bên liên quan tham gia vào chuỗi sản xuất của ngành may mặc, bên cạnh lợi ích được hưởng, sẽ phải chịu nhiều thiệt thòi khi chỉ có thể tận dụng lợi ích một chiều và hoàn toàn bị động.

II. PHƯƠNG PHÁP NGHIÊN CỨU

Nhóm nghiên cứu sử dụng các phương pháp sau để thực hiện đề tài:

Phương pháp nghiên cứu tài liệu: Pattern Magic,…

Phương pháp quan sát: quan sát các mẫu trang phục ứng dụng phương pháp thiết kế dựng hình Pattern Magic.

Phương pháp thực nghiệm: Đi thực tế các thương hiệu thời trang để tìm hiểu về trang phục ứng dụng phương pháp thiết kế dựng hình Pattern Magic.

Phương pháp khảo sát: khảo sát thị trường để tìm hiểu về nhu cầu thị trường, xu hướng, khách hàng tiềm năng,…

Phương pháp thử nghiệm: thử nghiệm nhiều bước xử lý trước khi thực hiện mẫu thật.

Phương pháp tổng kết: dựa vào những kiến thức đã có và những thông tin đã thu thập người nghiên cứu tổng hợp và đưa ra những giải pháp tối ưu thực hiện đề tài này.

III. ĐỊA ĐIỂM, THIẾT BỊ, DỤNG CỤ VÀ TÀI LIỆU NGHIÊN CỨU

Đề tài nghiên cứu được thực hiện tại Viện Mẫu Thời Trang.

Để phục vụ cho quá trình nghiên cứu thực hiện đề tài, người nghiên cứu cần có các phương tiện sau:

Kéo, giấy, băng keo, thước dây, thước nhựa, giấy cứng, giấy mềm, vải calicot, kim ghim,…

Vải chính, vải lót, keo, máy chạy viền, bàn ủi, kim, chỉ, bàn cắt, máy vắt sổ, máy tính, máy ảnh, máy may, mannequin,…

Giáo trình, tạp chí, đề tài nghiên cứu khoa học chuyên ngành dệt may,…

CHƯƠNG III: KẾT QUẢ NGHIÊN CỨU VÀ THẢO LUẬN

I. QUY TRÌNH THỰC NGHIỆM

1.1 Chọn, kiểm tra và xử lý chất liệu

1.1.1 Chọn vải

Chọn vải là khâu quan trọng trong việc thiết kế. Sau khi mẫu thiết kế được lên phác thảo sẽ được tiến hành ra rập, dựng phom và tiến hành may mẫu thật. Chọn chất liệu có thể được tiến hành trước khi thực hiện phác thảo hoặc sau khi thực hiện phác thảo mới lựa chọn chất liệu phù hợp. Dù là cách nào đi chăng nữa trang phục khi hoàn thành cần bám sát ý tưởng thiết kế. Khi lựa chọn chất liệu trước khi thực hiện phác thảo sẽ giúp cho nhà thiết kế chủ động hơn trong quá trình thiết kế và hoàn thiện mẫu. Nếu bạn đã có một mẫu phác thảo hoàn hảo, tuy nhiên bạn lại không tìm cho mình được chất liệu phù hợp để thực hiện thì mẫu phác thảo ấy cũng chỉ nằm trên giấy hoặc có thể bạn sẽ phải thay đổi để phù hợp hơn với thực tế.

Tùy vào mục đích sử dụng mà nhà thiết kế lựa chọn những loại vải khác nhau để phù hợp với tinh thần của bộ sưu tập, đối tượng sử dụng và hoàn cảnh sử dụng,… Có thể thấy tùy vào đối tượng sử dụng mà chất liệu lựa chọn có những khác biệt đáng kể, chẳng hạn áo sơ mi dành cho nam thường sử dụng các chất liệu có hoa văn mạnh mẽ hơn sơ mi dành cho nữ. Trang phục dành cho thiếu nữ thường sử dụng chất liệu có họa tiết trẻ trung hơn so với trang phục dành cho phụ nữ trung niên, trang phục dành cho trẻ em lại cần chất liệu nhẹ nhàng, thông thoáng có nguồn gốc từ tự nhiên tạo sự thoải mái cho trẻ,… Hoàn cảnh sử dụng cũng khiến cho chất liệu được lựa chọn khác biệt. Cùng với một chiếc váy dáng chữ A nhưng khi được sử dụng trong một buổi tiệc nhà thiết kế sẽ lựa chọn các chất liệu sang trọng như satin, lụa,… để đem lại sự quý phái cho người mặc. Nhưng khi nhà thiết kế muốn may một bộ đầm mặc nhà với cùng kiểu dáng chữ A thì chất liệu được lựa chọn có thể là thun, cotton,… tạo sự thoải mái cho người mặc. Có thể thấy việc lựa chọn chất liệu trong thiết kế thời trang phụ thuộc vào rất nhiều yếu tố. Nhà thiết kế cần có kỹ năng trong việc lựa chọn chất liệu, sự thành công của bộ trang phục phụ thuộc rất nhiều vào loại chất liệu mà nhà thiết kế sử dụng.

Để thực hiện đề tài nghiên cứu, xây dựng bộ rập chuẩn theo kĩ thuật thiết kế Pattern Magic trên trang phục thời trang, Viện Mẫu Thời Trang sử dụng các loại vải sau đây để thực hiện đề tài:

Vải Calicot: Calicot là loại vải thô mộc dệt từ sợi cotton, thường được dùng cho việc làm rập và thử mẫu, chưa qua khâu xử lý vải, khá cứng, ít thấm nước, mặt phải nhiều tạp chất. Calicot được dùng làm vải thử nghiệm trong quá trình thực hiện rập Pattern Magic và sử dụng để may mẫu thử cho các mẫu thiết kế trong đề tài.

Cotton pha polyeste: Hay còn gọi là cotton 65/35. Nguyên liệu vải pha cotton với polyester được tổng hợp từ 2 hay nhiều loại nguyên liệu khác nhau nhằm mục đích làm cho sợi vải pha có tính năng ưu việt hơn hẳn so với sợi vải cotton tự nhiên.

Vải kakhi thun: Là loại vải kakhi mềm và mỏng có độ co giãn nhất định, vừa đảm bảo được tính cấu trúc vừa mềm mại và linh động hơn so với kakhi thường.

Vải denim: Được làm từ chất liệu cotton, có màu xanh nhuộm chàm "indigo". Nhóm nghiên cứu lựa chọn chất liệu denim mỏng nhẹ, ít co giãn, có độ thông thoáng để thực hiện đề tài nghiên cứu.

Vải cotton dệt kim: Được làm từ chất liệu cotton, có tính co giãn, đàn hồi cao.

1.1.2 Kiểm tra vải

Kiểm tra vải là một bước rất quan trọng quyết định có thể sử dụng loại vải đó cho sản xuất hay không. Sau khi hoàn tất quá trình chọn lựa chất liệu vải, nhân viên kiểm tra có trách nhiệm kiểm tra vải trước khi đưa vào sản xuất. Khâu kiểm tra vải là vô cùng quan trọng, bất kỳ lỗi nào xảy ra cũng có thể làm quá trình sản xuất bị tạm ngưng.

Khâu kiểm tra vải được nhân viên kiểm tra vải thực hiện nhằm mục đích xác định xem chất lượng vải có thể chấp nhận dùng để sản xuất hay không và còn nhằm để giảm bớt sự cố phát sinh trong sản xuất.

Nhân viên kiểm tra vải sẽ lấy mẫu vải của từng cây vải để kiểm tra.

Kiểm tra màu hai bên biên và giữa cây.

Kiểm tra màu đầu cây và cuối cây.

Kiểm tra độ loang màu ngang khổ vải.

Kiểm tra khổ vải đo tính khổ vải từ lỗ kim vào, riêng vải có lớp tráng tính từ lớp tráng vào.

Kiểm tra chiều dài cây vải thực tế với chiều dài ghi trong tem ghi trong từng cây. Nếu là vải thun cần phải quy đổi công thức tính trọng lượng để đối chiếu.

Kiểm tra bề mặt vải là điều bắt buộc, cần kiểm tra xem vải có mắc các lỗi sau đây không: lỗi thủng lỗ, lỗi rách (sợi bị móc), lỗi mòn vải (bị chà xát khi hoàn thành), lỗi nút sợi, xe len (do nối sợi), lỗi nhiễm sợi tạp, lỗi nhuộm, lỗi lỗ kim (do máy căng kim), lỗi dính dầu, lỗi dệt, rạn vải vệt dài (do máy ngừng dệt), lỗi loang (vải đóng gói khi còn ướt), lỗi sọc vải (do sợi khác lot), lỗi sợi (do máy dệt bị lỗi), lỗi sợi bị móc ra, lỗi vết dầu (khi hoàn tất vải), lỗi thiếu sợi.

Ngoài ra 3 yếu tố quan trọng trong quy trình kiểm tra vải là: độ co của vải, độ bền màu, độ bền ma sát. Để sau khi thiết kế sản phẩm đưa vào sử dụng đảm bảo thông số, giặt không bị loang màu, khi sử dụng vải không bị xù,…

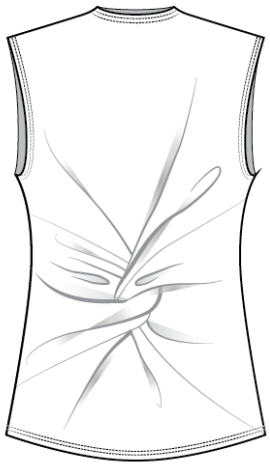
Sau khi kiểm tra vải đạt chuẩn thì sẽ được đưa vào sử dụng sản xuất trong công nghiệp may.

1.2 Thiết kế mẫu

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**HÌNH VẼ MÔ TẢ MẪU**

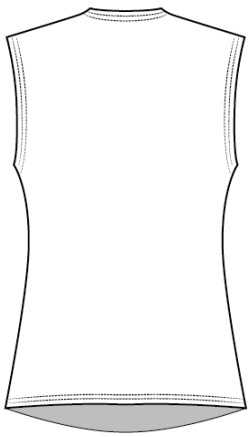


Thân trước



Mô tả:

Thân sau

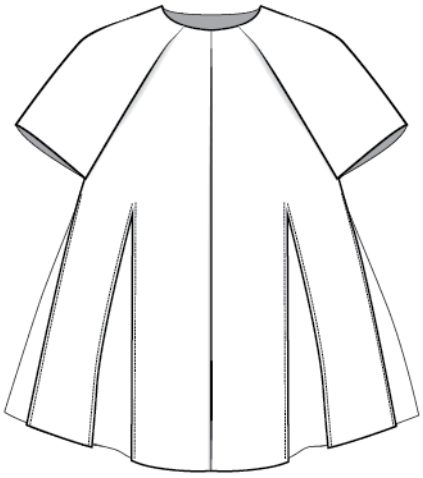


Mô tả:

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**HÌNH VẼ MÔ TẢ MẪU**

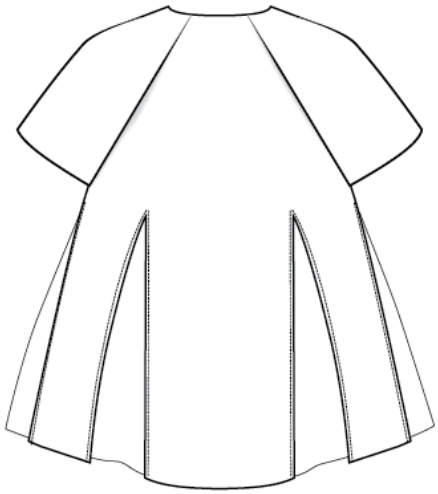


Thân trước



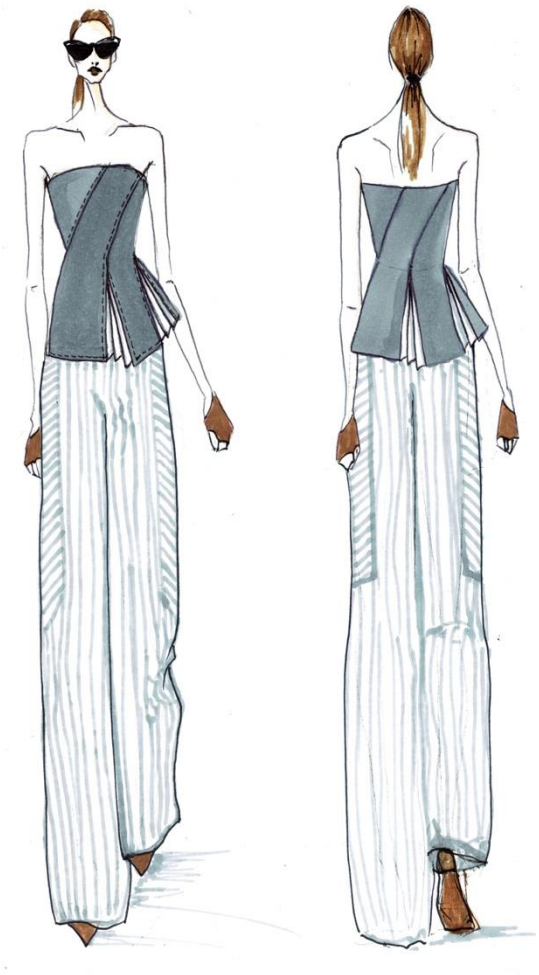
Mô tả:

Thân sau

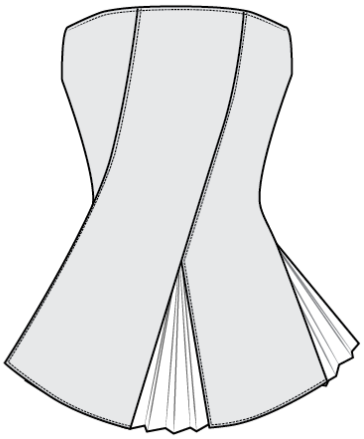


Mô tả:

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**HÌNH VẼ MÔ TẢ MẪU**

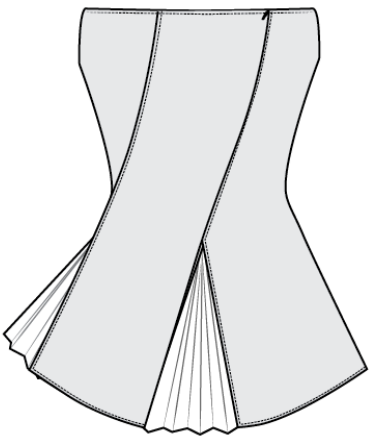


Thân trước



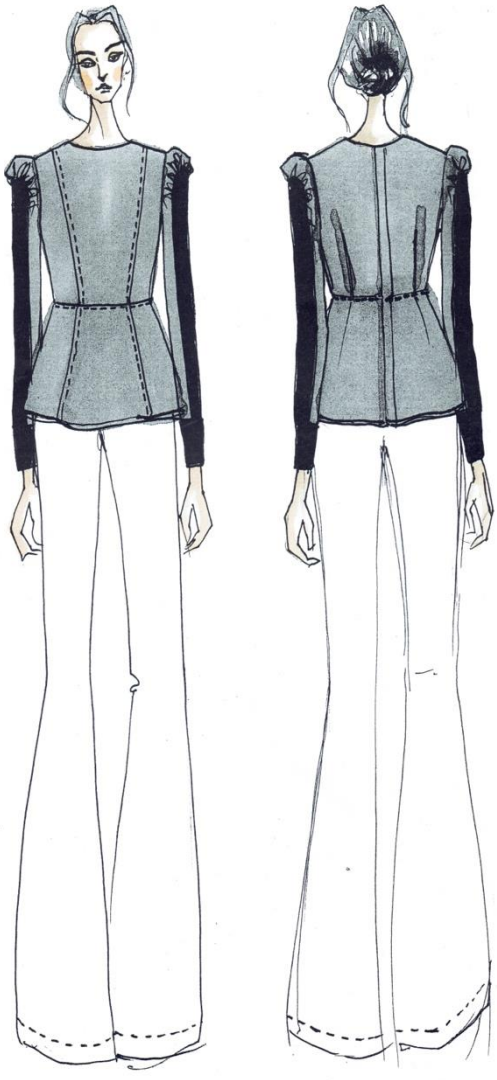
Mô tả:

Thân sau

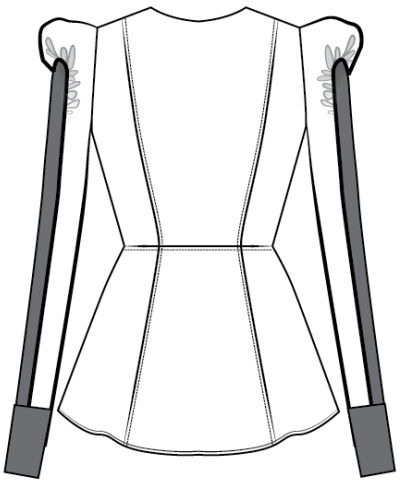


Mô tả:

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**HÌNH VẼ MÔ TẢ MẪU**

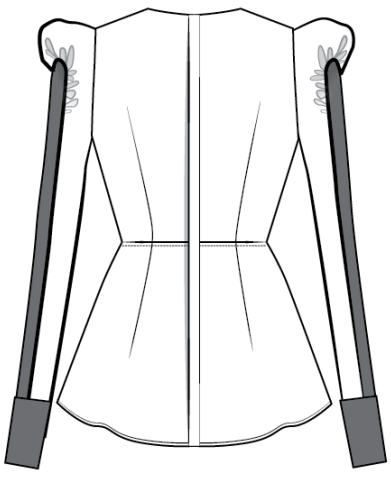


Thân trước



Mô tả:

Thân sau



Mô tả:

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**HÌNH VẼ MÔ TẢ MẪU**



Thân trước



Mô tả:

Thân sau

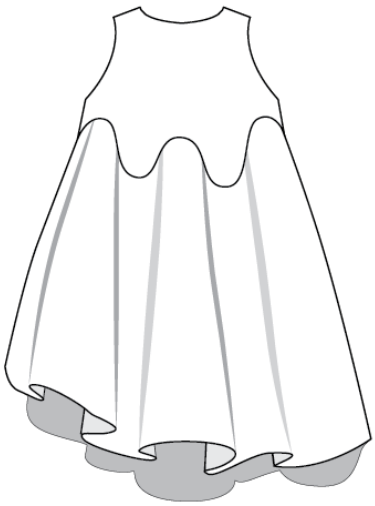


Mô tả:

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**HÌNH VẼ MÔ TẢ MẪU**

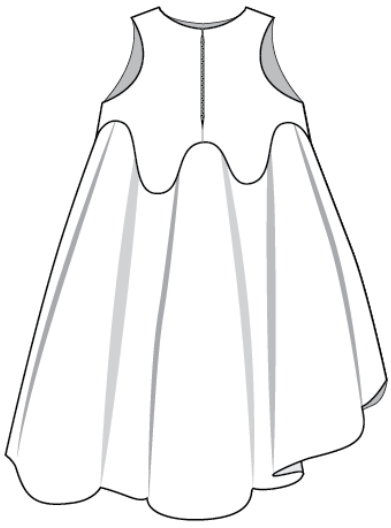


Thân trước



Mô tả:

Thân sau

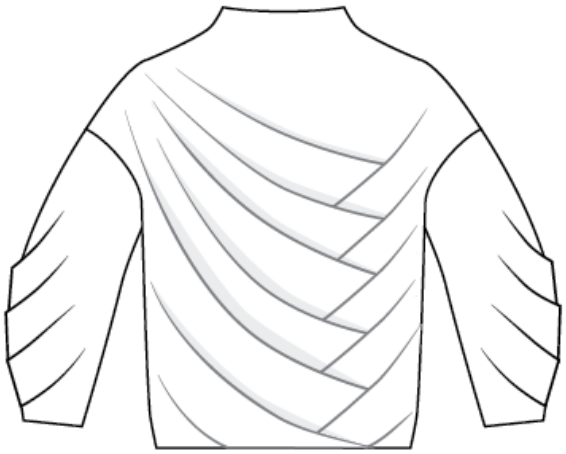


Mô tả:

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**HÌNH VẼ MÔ TẢ MẪU**

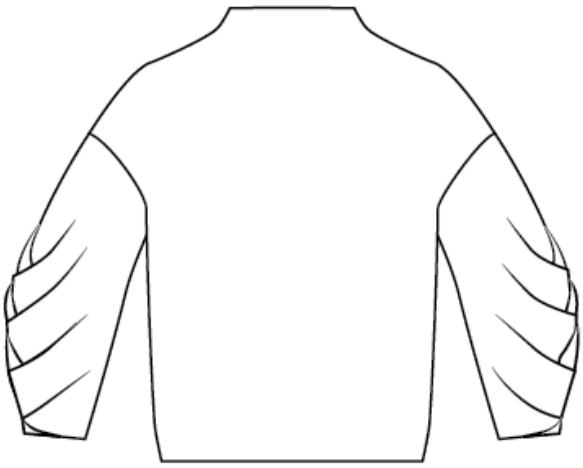


Thân trước



Mô tả:

Thân sau



Mô tả:

1.3 Tài liệu kĩ thuật quy trình thực hiện các mẫu

1.3.1 Quy trình thực hiện mẫu PM1701

TIÊU CHUẨN TÁC NGHIỆP NGUYÊN PHỤ LIỆU

Khách hàng	
Hợp đồng số	
Mã hàng	**PM1701**
Số lượng	
Mùa	
Nơi nhận	
Ngày giao	
Người giao	
Người lập bảng	
Ngày lập	

Đại diện khách	
Ngày	
Đại diện	
Ngày	

Mô tả	**Áo sát nách có chi tiết xoắn eo**
Mã rập	**PM1701**
Định mức (m)	
Thời gian thực	

Diễn giải chi tiết	Định mức/sản phẩm	Đơn vị	Số lượng giao	Dư	Thiếu	Ghi Chú
Vải chính	1,2m					May mẫu khổ vải: 1,6m

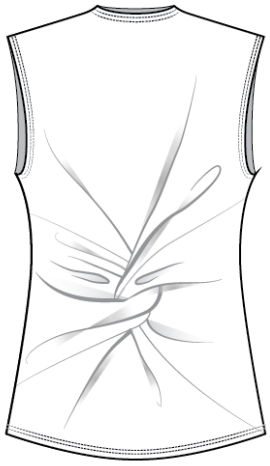
TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**LƯU Ý TRONG QUÁ TRÌNH CẮT NGUYÊN LIỆU**

Quy cách trãi vải	- Ủi dịnh hình, xử lý độ co rút vải. - Vải trải êm thẳng theo chiều dọc biên vải.
Hướng dẫn dán số và vẽ chi	- Đặt rập lên mặt trải vải. - Dùng phấn sáp vẽ rập bán thành phẩm lên vải. - Định vị chính xác vị trí dấu bấm, khớp rập các chi tiết, đường may. - Ký hiệu chính xác tên chi tiết, chiều canh sợi chi tiết.
Quy cách ép	- Ủi nhiệt độ 150 -180 độ c - Ép keo mỏng
Lưu ý	- Cắt bán thành phẩm đúng canh sợi vải. - Định vị đầy đủ dấu bấm rập - Kí hiệu chính xác tên chi tiết, chiều canh sợi chi tiết.

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**HÌNH VẼ MÔ TẢ MẪU**

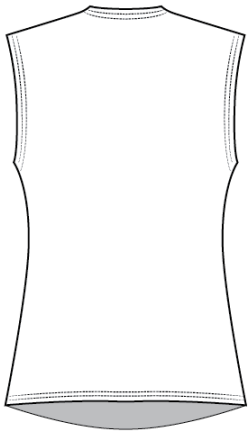


Thân trước



Mô tả:

Thân sau

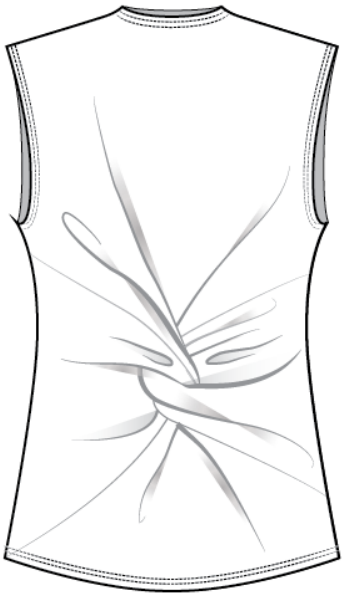
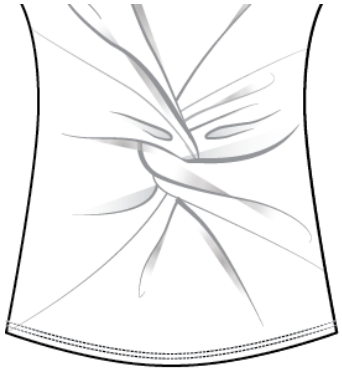
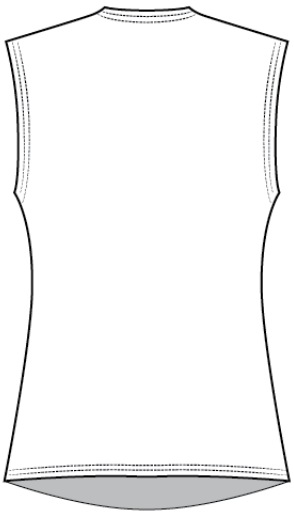


Mô tả:

	DIỄN GIẢI CHI TIẾT
TÀI LIỆU KĨ THUẬT	

STT	**Số lượng**	**Diễn giải chi tiết**	**Chất liệu**
1	3	Thân trước	Vải chính
2	1	Thân sau	“
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**DIỄN GIẢI CHI TIẾT**

Chi tiết thân trước: 	**Chi tiết:**  **Chi tiết:**
Chi tiết thân sau: 	**Nguyên phụ liệu:**

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**QUY CÁCH MAY**

STT	Diễn giải công đoạn	Máy sử dụng	Chỉ kim	Chỉ dưới	Số mũi chỉ (cm)	May cữ (cm)	Ghi chú
1	May các điểm chắp thân trước theo số thứ tự 1,2,3	MH1803					
2	Chắp sườn hai bên	“					
3	May trần đè gấu	“					
4	May trần đè nách	“					
5	May trần đè cổ	“					

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**BẢNG THÔNG SỐ**

Mô tả quy cách tính thông số	Mô tả	Cách tính thông số (cm)	Dung sai (+/_)	S	M	L	XL
	A	Dài áo đầu vai thân trước			60		
	B	Khoảng cách từ cổ đến điểm xoắn			38		
	C	Vòng nách			43		
	D	Dài áo thân sau			60		
	E	Khoảng cách từ nách đến mảnh số 2 thân trước			4		
	F	Khoảng cách từ nách đến mảnh số 3 thân trước			4		

Bảng số đo size M cho nữ:

STT	Kích thước	M (cm)
1	Một vòng cổ trên	36
2	Vòng cổ dưới	37,5
3	Vòng ngực	87
4	Vòng chân ngực	76
5	Vòng eo	67
6	Mông trên	83
7	Vòng mông	92
8	Vai con	12,5
9	Vai	38
10	Ngang lung sau	36
11	Ngang ngực trên phía trước	33
12	Từ đỉnh ngực đến đỉnh ngực vòng qua cổ	67
13	Dang ngực	18,5
14	Hạ eo trước (đo từ đỉnh vai)	35
15	Hạ eo sau	39,5
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		

1.3.2 **Quy trình thực hiện mẫu PM1702**

TIÊU CHUẨN TÁC NGHIỆP NGUYÊN PHỤ LIỆU

Khách hàng	
Hợp đồng số	
Mã hàng	**PM1702**
Số lượng	
Mùa	
Nơi nhận	
Ngày giao	
Người giao	
Người lập bảng	
Ngày lập	

Đại diện khách	
Ngày	
Đại diện	
Ngày	

Mô tả	**Áo tay ngắn xoè chữ A**
Mã rập	**PM1702**
Định mức (m)	
Thời gian thực	

Diễn giải chi tiết	**Định mức/sản phẩm**	**Đơn vị**	**Số lượng giao**	**Dư**	**Thiếu**	**Ghi Chú**
Vải chính	1,5	M				May mẫu khổ vải: 1,5
Keo mong	0,3	M				
Nút nhựa	5	Cái				

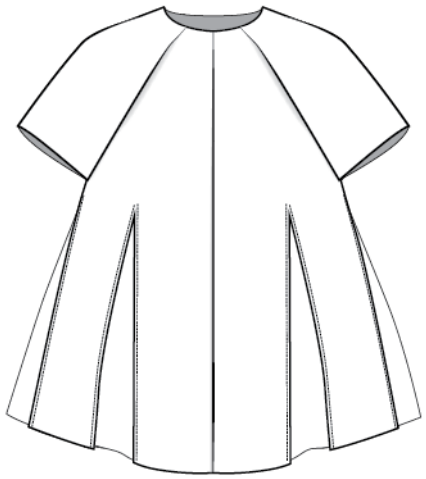
TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**LƯU Ý TRONG QUÁ TRÌNH CẮT NGUYÊN LIỆU**

Quy cách trãi vải	- Ủi dịnh hình, xử lý độ co rút vải. - Vải trải êm thẳng theo chiều dọc biên vải.
Hướng dẫn dán số và vẽ chi	- Đặt rập lên mặt trải vải. - Dùng phấn sáp vẽ rập bán thành phẩm lên vải. - Định vị chính xác vị trí dấu bấm, khớp rập các chi tiết, đường may. - Ký hiệu chính xác tên chi tiết, chiều canh sợi chi tiết.
Quy cách ép	- Ủi nhiệt độ 150 -180 độ c - Ép keo mỏng
Lưu ý	- Cắt bán thành phẩm đúng canh sợi vải. - Định vị đầy đủ dấu bấm rập - Kí hiệu chính xác tên chi tiết, chiều canh sợi chi tiết.

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**HÌNH VẼ MÔ TẢ MẪU**

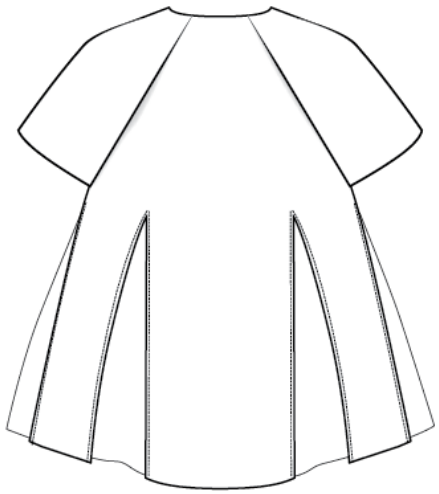


Thân trước



Mô tả:

Thân sau



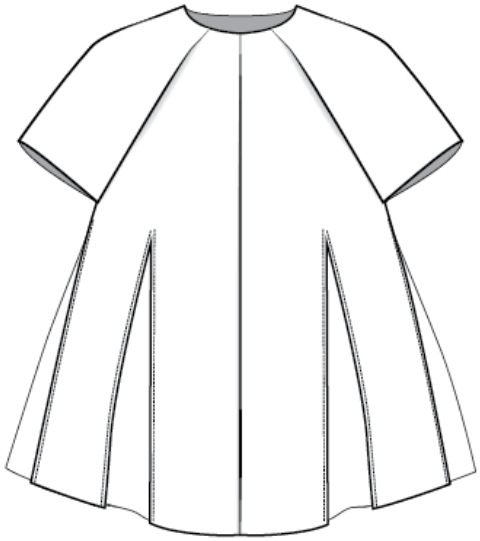
Mô tả:

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**DIỄN GIẢI CHI TIẾT**

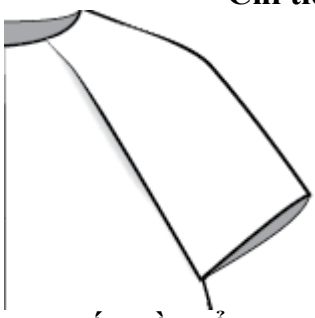
STT	Số lượng	Diễn giải chi tiết	Chất liệu
1	2	Thân trước	Vải chính
2	1	Thân sau	“
3	6	Tam giác ghép	“
4	2	Nẹp thân trước	“
5	2	Đáp cổ và nách thân trước và sau	“
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**DIỄN GIẢI CHI TIẾT PM1702**

Chi tiết thân trước:



Chi tiết:

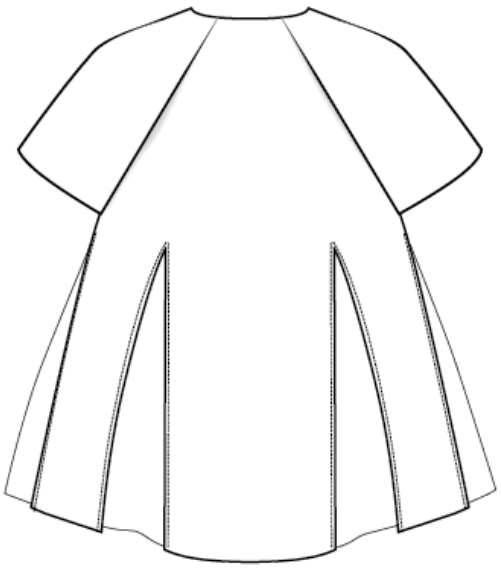


Tay gấp liền cổ
Ly cổ sâu 7cm

Chi tiết:

- **Nẹp nút thân trước**

Chi tiết thân sau:



Nguyên phụ liệu:

- **5 nút nhựa**

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**QUY CÁCH MAY**

STT	Diễn giải công đoạn	Máy sử dụng	Chỉ kim	Chỉ dưới	Số mũi chỉ (cm)	May cữ (cm)	Ghi chú
1	Vắt sổ các cạnh đáp	MB1K	40/2	40/2	0,5/1		
2	Là các mảnh nẹp cổ	"	"	"	"		
3	Xếp ly cổ ở thân trước và sau	"	"	"	"		
4	Chắp 4 mảnh tam giác vào thân trước và thân sau	"	"	"	"		
5	Vắt sổ 4 mảnh tam giác	"	"	"	"		
6	May mí 4 mảnh tam giác đã chắp	"	"	"	"		
7	Chắp 2 mảnh tam giác bên sườn	"	"	"	"		
8	Vắt sổ 2 mảnh tam giác bên sườn	"	"	"	"		
9	Chắp mảnh vai	"	"	"	"		
10	Chắp các mảnh đáp cổ	"	"	"	"		
11	Vắt sổ đáp cổ và may gập mép dưới đáp	"	"	"	"		
12	Là rẽ vai	"	"	"	"		
13	May lộn đáp cổ vào thân	"	"	"	"		
14	May mí đáp cổ vào trong	"	"	"	"		
15	May mí nẹp thân trước	"	"	"	"		
16	May lộn nách	"	"	"	"		
17	Mí đáp nách	"	"	"	"		
18	May cuốn gấu	"	"	"	"		
19	Thùa khuyết	"	"	"	"		
20	Tra nút	"	"	"	"		

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**BẢNG THÔNG SỐ**

Mô tả quy cách tính thông số	Mô tả	Cách tính thông số (cm)	Dung sai (+/_)	S	M	L	XL
	A	Thân áo trước			58,5		
	B	Thân áo sau			61		
	C	Hạ cổ trước			7,5		
	D	Khoảng cách từ cổ đến đỉnh 2 tam giác thân trước			20		
	E	Khoảng cách từ nách tới đỉnh 2 tam giác sườn			4		
	F	Khoảng cách từ cổ tới đỉnh 2 tam giác thân sau			27		
	G	Nẹp thân trước			3		
	H	Ly cổ sâu			7		
	I	Cạnh dưới của các tam giác			28		
	J	Hạ cổ thân sau			4,5		

Bảng số đo size M cho nữ:

STT	Kích thước	M (cm)
1	Vòng cổ trên	36
2	Vòng cổ dưới (qua thóp cổ)	37,5
3	Vòng ngực	87
4	Vòng chân ngực	76
5	Vòng eo	67
6	Mông trên (cách eo 10cm)	83
7	Vòng mông	92
8	Vai con	12,5
9	Vai	38
10	Ngang lung sau	36
11	Ngang ngực trên (trước)	33
12	Từ đỉnh ngực đến đỉnh ngực vòng qua cổ	67
13	Dang ngực	18,5
14	Hạ eo trước (đo từ đỉnh vai)	35
15	Hạ eo sau	39,5
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		

1.3.3 Quy trình thực hiện mẫu PM1703

TIÊU CHUẨN TÁC NGHIỆP NGUYÊN PHỤ LIỆU

Khách hàng	
Hợp đồng số	
Mã hàng	**PM1703**
Số lượng	
Mùa	
Nơi nhận	
Ngày giao	
Người giao	
Người lập bảng	
Ngày lập	

Đại diện khách	
Ngày	
Đại diện	
Ngày	

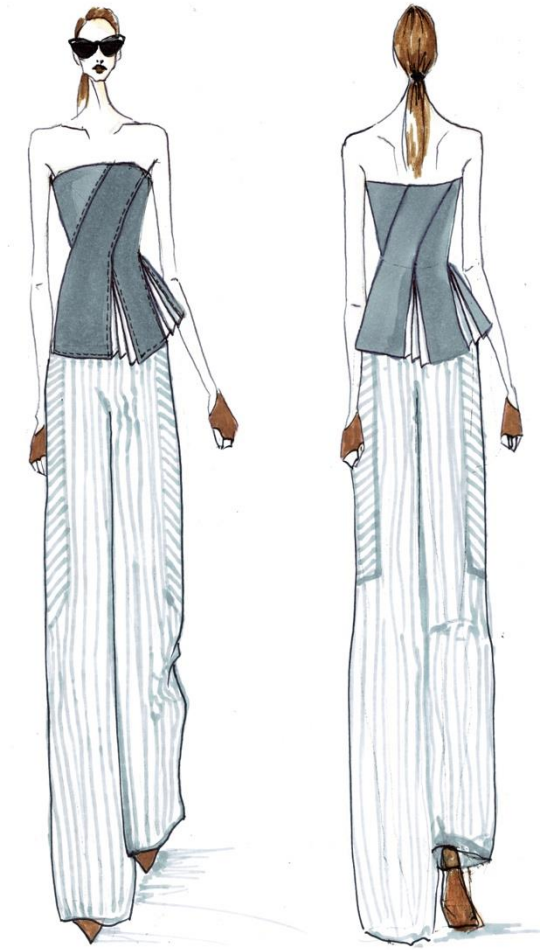
Mô tả	**Ás ống xòe xếp ly ẩn**
Mã rập	**PM1703**
Định mức (m)	
Thời gian thực	

Diễn giải chi tiết	**Định mức/ sản phẩm**	**Đơn vị**	**Số lượng giao**	**Dư**	**Thiếu**	**Ghi Chú**
Vải chính: Denim thun	1,5	M				May mẫu khổ vải: 1,6m
Vải phụ: cotton denim mỏng	0,5	M				Khổ vải: 1,5m
Khoá kéo giọt lệ	1	Cái				Khoá dài 50 cm

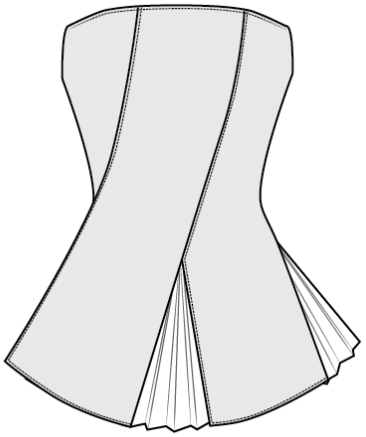
TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**LƯU Ý TRONG QUÁ TRÌNH CẮT NGUYÊN LIỆU**

Quy cách trãi vải	- Ủi dịnh hình, xử lý độ co rút vải. - Vải trải êm thẳng theo chiều dọc biên vải.
Hướng dẫn dán số và vẽ chi	- Đặt rập lên mặt trải vải. - Dùng phấn sáp vẽ rập bán thành phẩm lên vải. - Định vị chính xác vị trí dấu bấm, khớp rập các chi tiết, đường may. - Ký hiệu chính xác tên chi tiết, chiều canh sợi chi tiết.
Quy cách ép	- Ủi nhiệt độ 150 -180 độ c - Ép keo mỏng
Lưu ý	- Cắt bán thành phẩm đúng canh sợi vải. - Định vị đầy đủ dấu bấm rập - Kí hiệu chính xác tên chi tiết, chiều canh sợi chi tiết.

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**HÌNH VẼ MÔ TẢ MẪU**

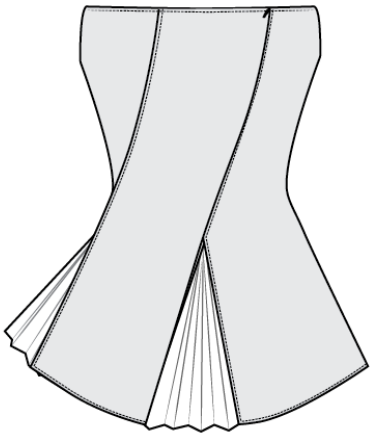


Thân trước



Mô tả:

Thân sau

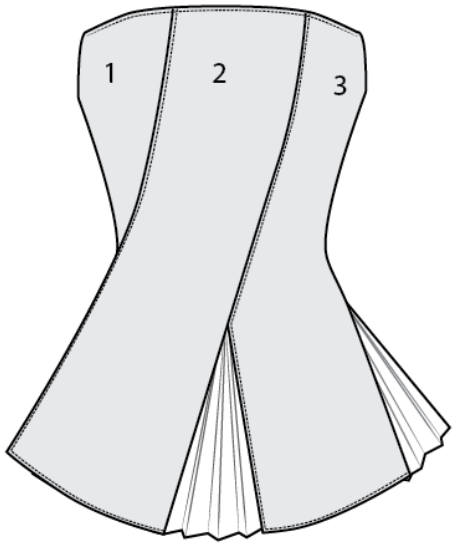
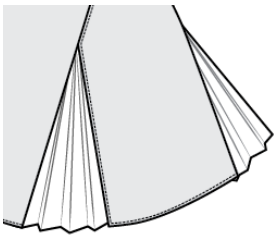
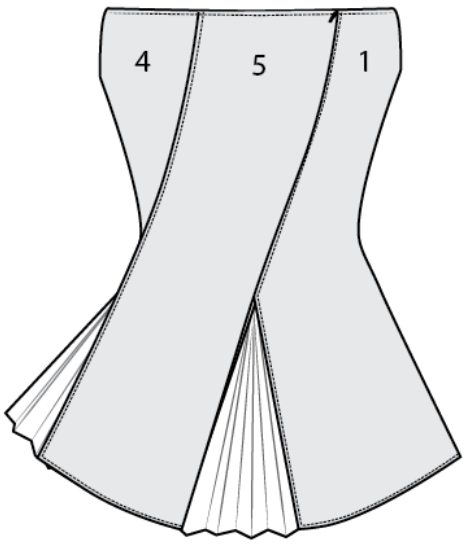


Mô tả:

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**DIỄN GIẢI CHI TIẾT**

STT	Số lượng	Diễn giải chi tiết	Chất liệu
1	5	Thân trước và sau	Vải chính
2	3	Xếp ly	Vải phụ
3	2	Đáp ngực	Vải chính + ủi keo
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**DIỄN GIẢI CHI TIẾT**

Chi tiết thân trước:  	**Chi tiết:**  **1,5 miếng xếp li ẩn thân trước** 1 ở giữa thân 2 và 3 0,5 ở giữa thân 3 và 4
	Chi tiết: **1,5 miếng xếp li ẩn thân sau** 1 ở giữa thân 4 và 5 0,5 ở giữa thân 5 và 1 (sau)
Chi tiết thân sau  	**Nguyên phụ liệu:** **Khoá kéo giọt lệ tra vào giữa thân 1 (sau) và thân 5**

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**QUY CÁCH MAY**

STT	Diễn giải công đoạn	Máy sử dụng	Chỉ kim	Chỉ dưới	Số mũi chỉ (cm)	May cữ (cm)	Ghi chú
1	Là chết ly các mảnh xếp ly theo điểm bấm trên rập	MB1K	40/2	40/2	05/1		
2	Mí ly các mảnh xếp ly	"	"	"	"		
3	May các mảnh bèo vào giữa thân số 2 và 3	"	"	"	"		
4	May các mảnh xếp ly vào giữa thân số 3 và 4	"	"	"	"		
5	Vắt sổ các mảnh xếp ly và thân 2, 3, 4	Máy vắt sổ					
6	Chắp sườn mảnh 2 và 3	MB1K	40/2	40/2	05/1		
7	Vắt sổ 1 cạnh để tra khoá mảnh 4 và 5	Máy vắt sổ					
8	Tra khoá vào giữa mảnh 4 và 5	MB1K	40/2	40/2	05/1		
9	May mảnh xếp ly vào giữa thân số 5 và 1	"	"	"	"		
10	Chắp đường sườn thân số 5 và 1	"	"	"	"		
11	May đáp cúp ngực	"	"	"	"		
12	May cuốn gấu	"	"	"	"		

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**BẢNG THÔNG SỐ**

Mô tả quy cách tính thông số	Mô tả	Cách tính thông số (cm)	Dung sai (+/_)	S	M	L	XL
	A	Ly xếp			5		
	B	Dài áo thân trước			45,5		
	C	Dài áo thân sau			38,5		

TP.KỸ THUẬT
Ngày…..tháng…..năm

NV.LẬP BIỂU

Bảng số đo size M cho nữ:

STT	Kích thước	M (cm)
1	Vòng cổ trên	36
2	Vòng cổ dưới (qua thóp cổ)	37,5
3	Vòng ngực	87
4	Vòng chân ngực	76
5	Vòng eo	67
6	Mông trên (cách eo 10cm)	83
7	Vòng mông	92
8	Vai con	12,5
9	Vai	38
10	Ngang lung sau	36
11	Ngang ngực trên (trước)	33
12	Từ đỉnh ngực đến đỉnh ngực vòng qua cổ	67
13	Dang ngực	18,5
14	Hạ eo trước (đo từ đỉnh vai)	35
15	Hạ eo sau	39,5
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		

1.3.4 Quy trình thực hiện mẫu PM1704

TIÊU CHUẨN TÁC NGHIỆP NGUYÊN PHỤ LIỆU

Khách hàng	
Hợp đồng số	
Mã hàng	**PM1704**
Số lượng	
Mùa	
Nơi nhận	
Ngày giao	
Người giao	
Người lập bảng	
Ngày lập	

Đại diện khách	
Ngày	
Đại diện	
Ngày	

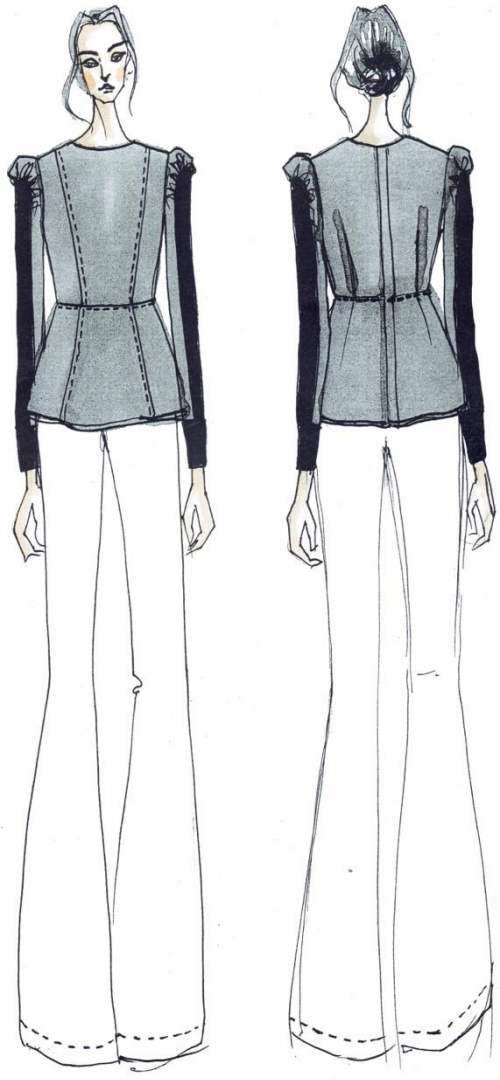
Mô tả	**Áo dài tay vai xếp nhún**
Mã rập	**PM1704**
Định mức (m)	
Thời gian thực	

Diễn giải chi tiết	**Định mức/sản phẩm**	**Đơn vị**	**Số lượng giao**	**Dư**	**Thiếu**	**Ghi Chú**
Vải chỉnh : Cotton dệt kim bóng	1,6	m				May mẫu khổ vải: 1,6 m
Vải phụ: Thun	1	m				May vải khổ : 1,5 m
Nút nhựa	6	cái				
Nút bấm	1	cái				

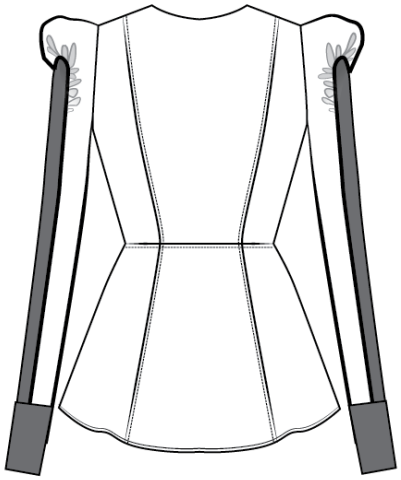
TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**LƯU Ý TRONG QUÁ TRÌNH CẮT NGUYÊN LIỆU**

Quy cách trãi vải	- Ủi dịnh hình, xử lý độ co rút vải. - Vải trải êm thẳng theo chiều dọc biên vải.
Hướng dẫn dán số và vẽ chi	- Đặt rập lên mặt trải vải. - Dùng phấn sáp vẽ rập bán thành phẩm lên vải. - Định vị chính xác vị trí dấu bấm, khớp rập các chi tiết, đường may. - Ký hiệu chính xác tên chi tiết, chiều canh sợi chi tiết.
Quy cách ép	- Ủi nhiệt độ 150 -180 độ c - Ép keo mỏng
Lưu ý	- Cắt bán thành phẩm đúng canh sợi vải. - Định vị đầy đủ dấu bấm rập - Kí hiệu chính xác tên chi tiết, chiều canh sợi chi tiết.

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**HÌNH VẼ MÔ TẢ MẪU**

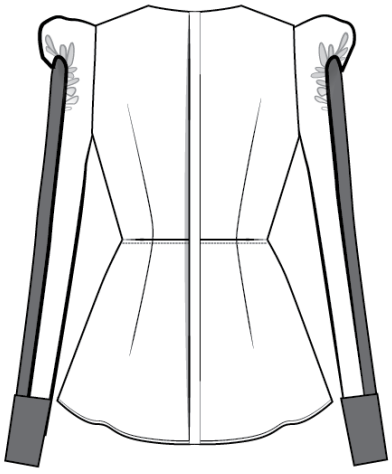


Thân trước



Mô tả:

Thân sau



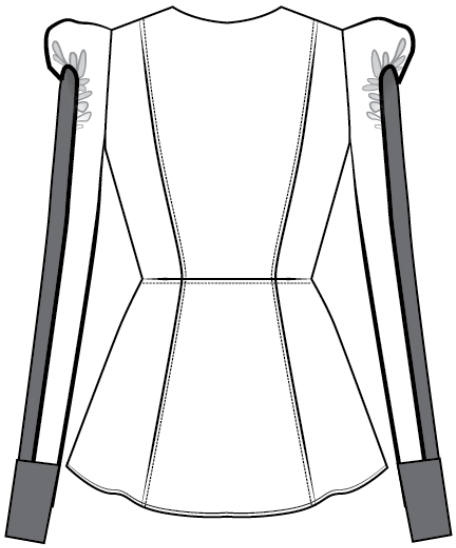
Mô tả:

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**DIỄN GIẢI CHI TIẾT**

STT	Số lượng	Diễn giải chi tiết	Chất liệu
1	1	Thân trên trước	Vải chính
2	1	Thân dưới trước	“
3	1	Thân trên sau	“
4	1	Thân dưới sau	“
5	1	Đáp cổ trước	“ + ủi keo
6	1	Đáp cổ sau	“ + ủi keo
7	2	Tay áo trong	“
8	2	Tay áo ngoài	Vải phụ
9	2	Bo tay	“
10	2	Nẹp nút thân sau	Vải chính + ủi keo
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**DIỄN GIẢI CHI TIẾT**

Chi tiết thân trước:



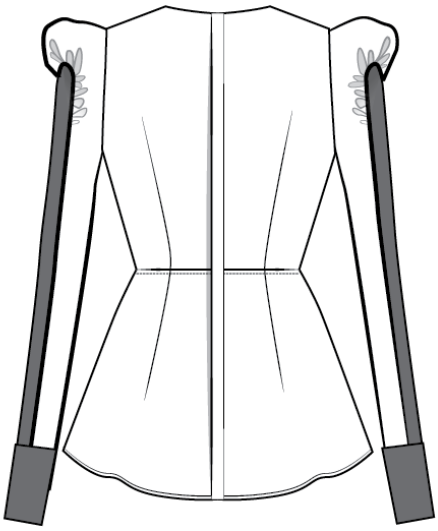
Chi tiết:



Nhún bèo vai 1 vòng 20cm

Chi tiết:

Chi tiết thân sau:



Nguyên phụ liệu:

- **Phối tay và bo tay bằng vải thun**
- **Nút ẩn 6 cái ở thân sau**
- **1 nút bấm ở trên cùng**

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**QUY CÁCH MAY**

STT	Diễn giải công đoạn	Máy sử dụng	Chỉ kim	Chỉ dưới	Số mũi chỉ (cm)	May cữ (cm)	Ghi chú
1	Là nẹp khuy của thân sau	MB1K	40/2	40/2	05/1		
2	Vắt sổ các miếng đáp cổ	Máy vắt sổ					
3	May mí các mảnh đáp	MB1K	"	"	"		
4	May mí viền mép các mảnh đáp	"	"	"	"		
5	May mảnh đáp cổ vào mảnh đáp vai	"	"	"	"		
6	Chiết ly thân sau, trên và dưới	"	"	"	"		
7	Chắp mảnh trên và dưới của thân sau	"	"	"	"		
8	Mí đè phần chắp eo thân sau bằng chỉ chập đôi	"	"	"	"		
9	May đường cúp ngực trước	"	"	"	"		
10	Chắp mảnh dưới thân trước	"	"	"	"		
11	Vắt sổ chập mảnh cúp ngực trước	Máy vắt sổ					
12	Mí đường cúp bằng chỉ chập đôi	MB1K	"	"	"		
13	Vắt sổ chập	Máy vắt sổ					
14	Mí đường chắp eo thân trước	MB1K	"	"	"		
15	Can mảnh cúp ngực thân trên và dưới	"	"	"	"		
16	Vắt sổ chập và mí	Máy vắt sổ					
17	May đường vai, là rẽ vai	MB1K	"	"	"		
18	May đường 2 bên sườn	"	"	"	"		
19	May nhún mảng vai ở tay theo điểm bấm	"	"	"	"		
20	Chắp mảnh phối tay	"	"	"	"		
21	Đặt giằng tay giữa tay và vai ở mặt trong	"	"	"	"		
22	Can và tra bo tay, vắt sổ	"	"	"	"		
23	May lộn đáp cổ với thân,	"	"	"	"		

	mí trong						
24	May lộn 2 đầu nẹp	“	“	“	“		
25	May kẹp nẹp vào thân sau và mí nẹp	“	“	“	“		
26	May cuốn gấu	“	“	“	“		
27	Tra và vắt sổ tay	“	“	“	“		
28	Thuà khuyết và đính nút	Máy thùa khuyết					

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**BẢNG THÔNG SỐ**

Mô tả quy cách tính thông số	Mô tả	Cách tính thông số (cm)	Dung sai (+/_)	S	M	L	XL
	A	Dài áo thân trước			53,5		
	B	Dài áo thân sau			59		
	C	Hạ cổ thân trước			6,5		
	D	Hạ cổ thân sau			3		
	E	Nẹp			3		
	F	Hạ eo trước			35,5		
	G	Hạ eo sau			39,5		
	H	Khoảng cách từ cổ đến đỉnh ben thân sau			13		
	I	Đường ben thân sau			39,5		
	J	Bo tay			12		
	K	Đường may nhún vai			26		
	L	Miếng đáp tay			7,5		

TP.KỸ THUẬT
Ngày…..tháng…..năm

NV.LẬP BIỂU

Bảng số đo size M cho nữ:

STT	Kích thước	M (cm)
1	Vòng cổ trên	36
2	Vòng cổ dưới (qua thóp cổ)	37,5
3	Vòng ngực	87
4	Vòng chân ngực	76
5	Vòng eo	67
6	Mông trên (cách eo 10cm)	83
7	Vòng mông	92
8	Vai con	12,5
9	Vai	38
10	Ngang lung sau	36
11	Ngang ngực trên (trước)	33
12	Từ đỉnh ngực đến đỉnh ngực vòng qua cổ	67
13	Dang ngực	18,5
14	Hạ eo trước (đo từ đỉnh vai)	35
15	Hạ eo sau	39,5
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		

1.3.5 Quy trình thực hiện mẫu PM1705

TIÊU CHUẨN TÁC NGHIỆP NGUYÊN PHỤ LIỆU

Khách hàng	
Hợp đồng số	
Mã hàng	**PM1705**
Số lượng	
Mùa	
Nơi nhận	
Ngày giao	
Người giao	
Người lập bảng	
Ngày lập	

Đại diện khách	
Ngày	
Đại diện	
Ngày	

Mô	**Áo lửng tay bồng đan sau lưng**
Mã rập	**PM1705**
Định mức (m)	
Thời gian thực	

Diễn giải chi tiết	Định mức/sản phẩm	Đơn vị	Số lượng giao	Dư	Thiếu	Ghi Chú
Vải chính: cotton lanh	2	M				May mẫu khổ vải: 1,5 m
Khoá giọt lệj 20 cm	1	Cái				
Nút bấm	4	Cái				
Vải phụ: chiffon	1	M				Khổ vải: 1,6m
Keo mỏng	0,2	M				

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**LƯU Ý TRONG QUÁ TRÌNH CẮT NGUYÊN LIỆU**

Quy cách trãi vải	- Ủi dịnh hình, xử lý độ co rút vải. - Vải trải êm thẳng theo chiều dọc biên vải.
Hướng dẫn dán số và vẽ chi	- Đặt rập lên mặt trải vải. - Dùng phấn sáp vẽ rập bán thành phẩm lên vải. - Định vị chính xác vị trí dấu bấm, khớp rập các chi tiết, đường may. - Ký hiệu chính xác tên chi tiết, chiều canh sợi chi tiết.
Quy cách ép	- Ủi nhiệt độ 150 -180 độ c - Ép keo mỏng
Lưu ý	- Cắt bán thành phẩm đúng canh sợi vải. - Định vị đầy đủ dấu bấm rập - Kí hiệu chính xác tên chi tiết, chiều canh sợi chi tiết.

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**HÌNH VẼ MÔ TẢ MẪU**



Thân trước



Mô tả:

Thân sau



Mô tả:

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**DIỄN GIẢI CHI TIẾT PA1702**

STT	Số lượng	Diễn giải chi tiết	Chất liệu
1	1	Thân trước	Vải chính
2	1	Thân sau	"
3	4	Tay	"
4	2	Măng séc	"
5	1	Đáp cổ trước	"
6	1	Lót thân sau	Vải phụ
7	1	Viền đáp cổ trước	Vải phụ
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**DIỄN GIẢI CHI TIẾT PA1706**



Chi tiết thân trước:

Chi tiết:

- **2 Ly xếp ở tay trên**
- **Nhún bèo ở gấu tay**

Chi tiết:

- **Đan sau lưng theo kĩ thuật pattern magic**

Chi tiết thân sau:



Nguyên phụ liệu:

- **Lót thân sau**
- **Khoá giọt lệ bên sườn**

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**QUY CÁCH MAY**

STT	Diễn giải công đoạn	Máy sử dụng	Chỉ kim	Chỉ dưới	Số mũi chỉ (cm)	May cữ (cm)	Ghi chú
1	May đáp cổ trước	MB1K	40/2	40/2	05/1		
2	May mí đường đáp cổ	"	"	"	"		
3	May đường cúp ngực	"	"	"	"		
4	May mí đường cúp ngực	"	"	"	"		
5	May lộn các đường đan thân sau	"	"	"	"		
6	May vai sau đó là rẽ đường vai	"	"	"	"		
7	Tra khoá sườn	"	"	"	"		
8	Vắt sổ mảnh sườn bên tra khoá	Máy vắt sổ					
9	May nhún ở gấu tay	MB1K	"	"	"		
10	Ráp tay trên và tay dưới	"	"	"	"		
11	Ủi keo măng séc	"	"	"	"		
12	May đường cửa tay	"	"	"	"		
13	Ráp măng séc vào tay	"	"	"	"		
14	May 2 đường ly tay trên	"	"	"	"		
15	May bụng tay	"	"	"	"		
16	May gấu	"	"	"	"		

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**BẢNG THÔNG SỐ**

Mô tả quy cách tính thông số	**Mô tả**	**Cách tính thông số (cm)**	**Dung sai (+/_)**	**S**	**M**	**L**	**XL**
	A	Dài thân trước			42		
	B	Hạ cổ trước			4		
	C	Dài thân sau			41		
	D	Tay trên (đo từ đỉnh vai)			15,5		
	E	Tay dưới			40		
	F	Măng séc			5		
	G	Khoá sườn			17		
	H	Sâu cổ thân sau			24		

TP.KỸ THUẬT
Ngày…tháng…năm

NV.LẬP BIỂU

Bảng số đo size M cho nữ:

STT	Kích thước	M (cm)
1	Vòng cổ trên	36
2	Vòng cổ dưới (qua thóp cổ)	37,5
3	Vòng ngực	87
4	Vòng chân ngực	76
5	Vòng eo	67
6	Mông trên (cách eo 10cm)	83
7	Vòng mông	92
8	Vai con	12,5
9	Vai	38
10	Ngang lung sau	36
11	Ngang ngực trên (trước)	33
12	Từ đỉnh ngực đến đỉnh ngực vòng qua cổ	67
13	Dang ngực	18,5
14	Hạ eo trước (đo từ đỉnh vai)	35
15	Hạ eo sau	39,5
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		

1.3.6 Quy trình thực hiện mẫu PM1706

TIÊU CHUẨN TÁC NGHIỆP NGUYÊN PHỤ LIỆU

Khách hàng	
Hợp đồng số	
Mã hàng	**PM1706**
Số lượng	
Mùa	
Nơi nhận	
Ngày giao	
Người giao	
Người lập bảng	
Ngày lập	

Đại diện khách	
Ngày	
Đại diện	
Ngày	

Mô	**Áo ba lỗ xoè vạt chéo**
Mã rập	**PM1706**
Định mức (m)	
Thời gian thực	

Diễn giải chi tiết	**Định mức/sản phẩm**	**Đơn vị**	**Số lượng giao**	**Dư**	**Thiếu**	**Ghi Chú**
Vải chính: kakhi mỏng có thn	2	M				May mẫu khổ vải: 1,5 m
Khoá giọt lệj 20 cm	1	Cái				
Keo mỏng	0,3	M				

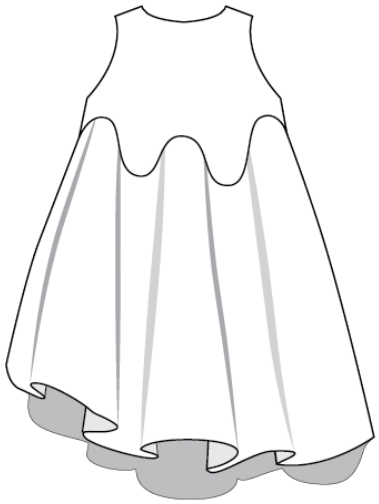
TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**LƯU Ý TRONG QUÁ TRÌNH CẮT NGUYÊN LIỆU**

Quy cách trãi vải	- Ủi dịnh hình, xử lý độ co rút vải. - Vải trải êm thẳng theo chiều dọc biên vải.
Hướng dẫn dán số và vẽ chi	- Đặt rập lên mặt trải vải. - Dùng phấn sáp vẽ rập bán thành phẩm lên vải. - Định vị chính xác vị trí dấu bấm, khớp rập các chi tiết, đường may. - Ký hiệu chính xác tên chi tiết, chiều canh sợi chi tiết.
Quy cách ép	- Ủi nhiệt độ 150 -180 độ c - Ép keo mỏng
Lưu ý	- Cắt bán thành phẩm đúng canh sợi vải. - Định vị đầy đủ dấu bấm rập - Kí hiệu chính xác tên chi tiết, chiều canh sợi chi tiết.

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**HÌNH VẼ MÔ TẢ MẪU**

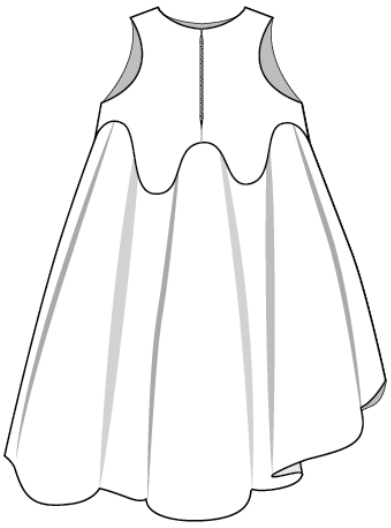


Thân trước



Mô tả:

Thân sau

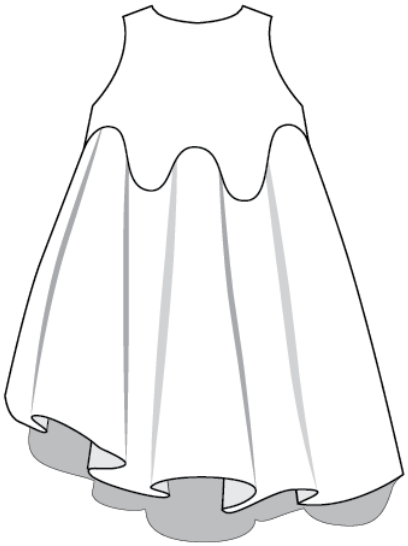


Mô tả:

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**DIỄN GIẢI CHI TIẾT PA1702**

STT	Số lượng	Diễn giải chi tiết	Chất liệu
1	1	Thân trên phía trước	Vải chính
2	1	Thân trên phía sau	“
3	1	Thân dưới	“
4	1	Lót thân trước	“
5	1	Lót thân sau	“
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**DIỄN GIẢI CHI TIẾT PM1706**



Chi tiết thân trước:

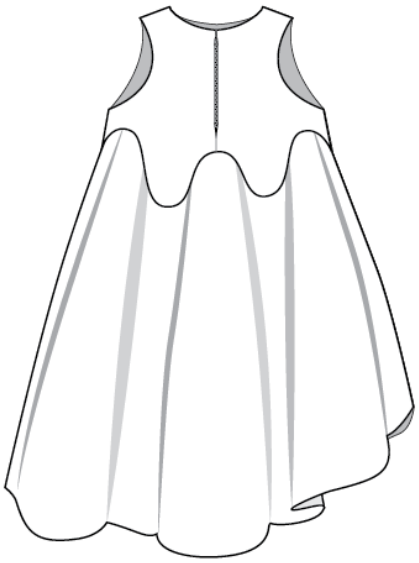
Chi tiết:

- **Đường nối lượn sóng thân trên và thân dưới trên chân ngực 3 cm**

Chi tiết:

- **Vạt dưới chéo từ trên hông 3cm – dưới hông 10 cm**

Chi tiết thân sau:



Nguyên phụ liệu:

- **Tra khoá ở thân trên phía sau**

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**QUY CÁCH MAY**

STT	Diễn giải công đoạn	Máy sử dụng	Chỉ kim	Chỉ dưới	Số mũi chỉ (cm)	May cữ (cm)	Ghi chú

	BẢNG THÔNG SỐ
TÀI LIỆU KĨ THUẬT	

Mô tả quy cách tính thông số	**Mô tả**	**Cách tính thông số (cm)**	**Dung sai (+/_)**	**S**	**M**	**L**	**XL**

TP.KỸ THUẬT
Ngày…..tháng…..năm

NV.LẬP BIỂU

Bảng số đo size M cho nữ:

STT	Kích thước	M (cm)
1	Vòng cổ trên	36
2	Vòng cổ dưới (qua thóp cổ)	37,5
3	Vòng ngực	87
4	Vòng chân ngực	76
5	Vòng eo	67
6	Mông trên (cách eo 10cm)	83
7	Vòng mông	92
8	Vai con	12,5
9	Vai	38
10	Ngang lung sau	36
11	Ngang ngực trên (trước)	33
12	Từ đỉnh ngực đến đỉnh ngực vòng qua cổ	67
13	Dang ngực	18,5
14	Hạ eo trước (đo từ đỉnh vai)	35
15	Hạ eo sau	39,5
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		

1.3.7 Quy trình thực hiện mẫu PM1707

TIÊU CHUẨN TÁC NGHIỆP NGUYÊN PHỤ LIỆU

Khách hàng	
Hợp đồng số	
Mã hàng	**PM1707**
Số lượng	
Mùa	
Nơi nhận	
Ngày giao	
Người giao	
Người lập bảng	
Ngày lập	

Đại diện khách	
Ngày	
Đại diện	
Ngày	

Mô tả	**Áo nỉ tay lửng có chi tiết tết**
Mã rập	**PM1707**
Định mức (m)	
Thời gian thực	

Diễn giải chi tiết	**Định mức/sản phẩm**	**Đơn vị**	**Số lượng giao**	**Dư**	**Thiếu**	**Ghi Chú**
Vải chính: Dạ thun	2	M				May mẫu khổ vải: 1,8 m
Vải phụ: Vải lưới lót	1,3	M				Khổ vải: 1,6m

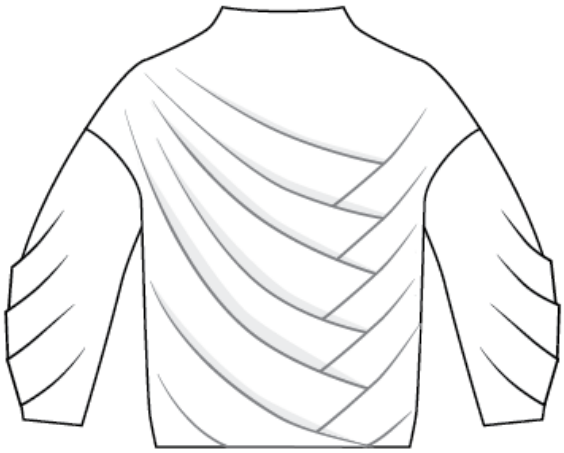
TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**LƯU Ý TRONG QUÁ TRÌNH CẮT NGUYÊN LIỆU**

Quy cách trãi vải	- Ủi dịnh hình, xử lý độ co rút vải. - Vải trải êm thẳng theo chiều dọc biên vải.
Hướng dẫn dán số và vẽ chi	- Đặt rập lên mặt trải vải. - Dùng phấn sáp vẽ rập bán thành phẩm lên vải. - Định vị chính xác vị trí dấu bấm, khớp rập các chi tiết, đường may. - Ký hiệu chính xác tên chi tiết, chiều canh sợi chi tiết.
Quy cách ép	- Ủi nhiệt độ 150 -180 độ c - Ép keo mỏng
Lưu ý	- Cắt bán thành phẩm đúng canh sợi vải. - Định vị đầy đủ dấu bấm rập - Kí hiệu chính xác tên chi tiết, chiều canh sợi chi tiết.

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**HÌNH VẼ MÔ TẢ MẪU**

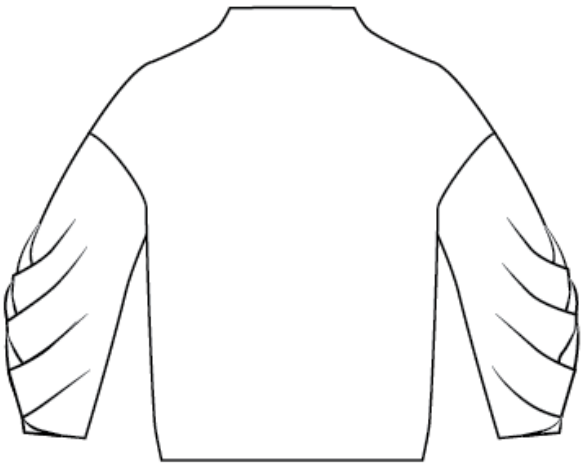


Thân trước



Mô tả:

Thân sau

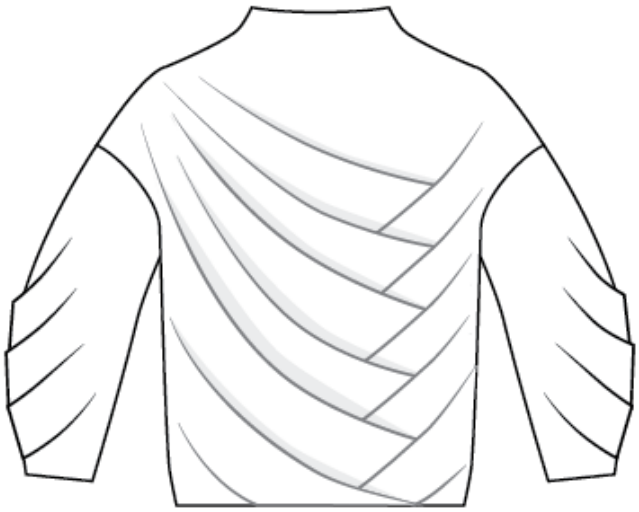


Mô tả:

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**DIỄN GIẢI CHI TIẾT PM1707**

STT	Số lượng	Diễn giải chi tiết	Chất liệu
1	1	Thân trước	Vải chính
2	1	Thân sau	"
3	2	Tay	"
4	1	Lót thân trước	Vải phụ
5	1	Lót thân sau	"
6	2	Lót tay	"
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**DIỄN GIẢI CHI TIẾT PM1207**



Chi tiết thân trước:

Chi tiết:

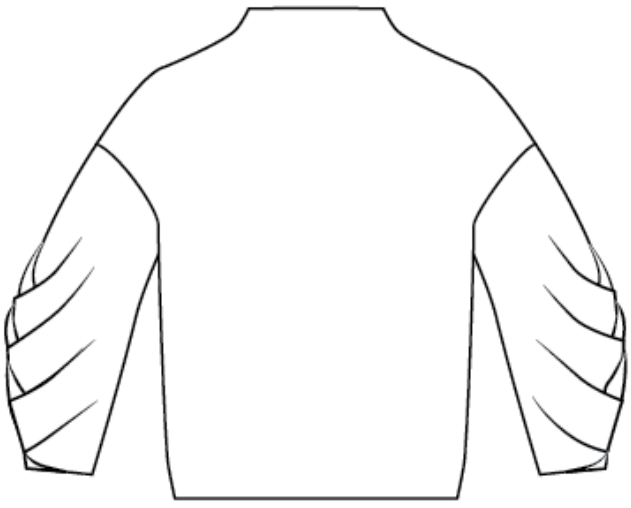


Tết búp măng 6 tầng bên trái thân trước

Chi tiết:

Tết búp măng 4 tầng 2 bên tay, từ gấu tay trở lên

Chi tiết thân sau:



Nguyên phụ liệu:

May lớp lót trong

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**QUY CÁCH MAY**

STT	Diễn giải công đoạn	Máy sử dụng	Chỉ kim	Chỉ dưới	Số mũi chỉ (cm)	May cữ (cm)	Ghi chú
1	Xếp các mảnh ly tết theo thứ tự số đánh	MH1803					
2	Di chặn ly	"					
3	May đường vai	"					
4	May hai bên sườn	"					
5	Can và may đáp gấu	"					
6	Xếp ly tay theo thứ tự số đánh	"					
7	May bụng tay	"					
8	Tra tay vào nách	"					
9	May lót đường vai và sườn (nhớ để hở điểm lộn)	"					
10	Tra tay lót	"					
11	May lộn cổ lót	"					
12	Ghim giằng vai và nách	"					
13	May lộn lót gấu	"					

TÀI LIỆU KĨ THUẬT	**BẢNG THÔNG SỐ**

Mô tả quy cách tính thông số	Mô tả	Cách tính thông số (cm)	Dung sai (+/_)	S	M	L	XL
	A	Dài thân trước đo từ đỉnh cổ			65		
	B	Dài thân sau do từ đỉnh cổ			62		
	C	Cổ cao			5		
	D	Rộng cổ			47		

TP.KỸ THUẬT
Ngày…..tháng…..năm

NV.LẬP BIỂU

Bảng số đo size M cho nữ:

STT	Kích thước	M (cm)
1	Vòng cổ trên	36
2	Vòng cổ dưới (qua thóp cổ)	37,5
3	Vòng ngực	87
4	Vòng chân ngực	76
5	Vòng eo	67
6	Mông trên (cách eo 10cm)	83
7	Vòng mông	92
8	Vai con	12,5
9	Vai	38
10	Ngang lung sau	36
11	Ngang ngực trên (trước)	33
12	Từ đỉnh ngực đến đỉnh ngực vòng qua cổ	67
13	Dang ngực	18,5
14	Hạ eo trước (đo từ đỉnh vai)	35
15	Hạ eo sau	39,5
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		

1.4 Hoàn chỉnh mẫu trang phục và xử lý hoàn tất

Sau khi tiến hành may mẫu thử, người nghiên cứu kiểm tra và chỉnh sửa phom dáng trang phục sao cho phù hợp với thực tế và hợp lý nhất. Sau khi thử mẫu, chỉnh sửa mẫu, tiến hành điều chỉnh rập và ra rập cứng trên giấy. Đây là bộ rập thành phẩm, cần phát triển thêm bộ rập bán thành phẩm dùng để đặt lên vải khi giác sơ đồ. Bộ rập bán thành phẩm đã bao gồm phần chừa đường may và lấy dấu các vị trí quan trọng.

Nhân viên trải vải sẽ sử dụng bộ rập bán thành phẩm để giác sơ đồ sao cho tiết kiệm vải nhất. Khi giác sơ đồ cần lưu ý các điểm sau: canh đúng canh sợi vải theo dấu hiệu đã được hệ thống trên rập, xác định đúng mặt phải và mặt trái của vải, lấy dấu các vị trí quan trọng, nếu là vải có họa tiết cần xác định vị trí các họa tiết sao cho hợp lý và cân xứng, cần tiết kiệm vải trong quá trình giác sơ đồ, xác định các lỗi vải nếu có và khi giác cần tránh các vị trí lỗi vải. Sau khi tiến hành giác sơ đồ cần đánh dấu mặt phải, mặt trái của vải, tên chi tiết rồi sau đó mới tiến hành cắt vải. Khi cắt vải cần cắt đúng đường phấn không được cắt rộng hơn hay cắt phạm các phần chi tiết. Khi cắt sai sẽ khiến sản phẩm bị may sai.

Các chi tiết sau khi cắt sẽ được chuyển cho người may mẫu để tiến hành lắp ráp các chi tiết. Người may mẫu sẽ tuân theo các đường may trên rập để may nên sản phẩm. Đường may cần đều, không vặn, không quá siết chỉ hoặc quá lỏng chỉ, đường may êm, mũi chỉ có mật độ vừa phải, đường chỉ mặt phải và mặt trái đều không bị nổi hạt. Sản phẩm sau khi may xong đúng thông số theo như rập thành phẩm.

Sau khi may xong sản phẩm cần vệ sinh sản phẩm, loại bỏ các đường chỉ dư thừa, ủi phẳng, loại bỏ các đường phấn may nếu có. Nếu sản phẩm có nút cần tiến hành thùa khuy, đóng nút. Nếu sản phẩm có các chi tiết đính kết, thêu,… tiếp tục hoàn tất để sản phẩm hoàn chỉnh nhất.

II. KẾT QUẢ ĐẠT ĐƯỢC

Qua các thử nghiệm và ứng dụng thực tế, Viện Mẫu Thời Trang đã đưa ra quy trình và cách thức thực hiện rập Pattern Magic hiện đại có tính ứng dụng cao trong thực tế như: thiết kế rập cho cá nhân, cho bộ sưu tập trình diễn và đặc biệt có thể đưa vào áp dụng trong sản xuất công nghiệp. Những mẫu áo được thực hiện trong báo cáo như một cách thể hiện quá trình thực nghiệm chứng minh tính nhanh chóng, đơn giản và hiệu quả cho ngành dệt may.

Pattern Magic là một kĩ thuật thiết kế hiện đại cần được cập nhật và phát triển, nâng cao năng lực chuyên môn của đội ngũ thiết kế góp phần làm phong phú, đa dạng các sản phẩm dệt may, đáp ứng nhu cầu của khách hàng. Đề tài nghiên cứu, xây dựng bộ rập chuẩn theo kĩ thuật thiết kế Pattern Magic trên trang phục áo nữ thời trang sẽ giúp các nhà thiết trong nước nâng cao kỹ năng thiết kế, phát triển khả năng sáng tạo, để từ đó tạo nên các sản phẩm thời trang bắt kịp xu hướng thế giới. Ngoài ra đề tài nghiên cứu, xây dựng bộ rập chuẩn theo kĩ thuật thiết kế Pattern Magic trên trang phục đầm nữ thời trang sẽ còn là tài liệu tham khảo cho các trường đào tạo dệt may và thời trang sử dụng trong việc giảng dạy.

Mẫu PT1505

CHƯƠNG IV: KẾT LUẬN VÀ ĐỀ NGHỊ

I. KẾT LUẬN

Qua quá trình tìm hiểu để thực hiện đề tài, nhóm nghiên cứu đã hiểu rõ hơn về phương pháp thiết kế Pattern Magic. Thông qua đó nhóm nghiên cứu có thể nâng cao kỹ năng thiết kế của các thành viên, nắm vững chuyên môn. Đề tài nghiên cứu "Xây dựng bộ rập chuẩn theo kĩ thuật thiết kế Pattern Magic cho áo thời trang nữ" Từ kết quả nghiên cứu góp phần làm cơ sở thực tiễn và lý luận để phát triển trang phục áo thời trang nữ dựa trên kĩ thuật thiết kế Pattern Magic. Kết quả nghiên cứu cũng cho thấy phương pháp thiết kế Pattern Magic có tính ứng dụng rất cao trong trang phục áo nữ thời trang, góp phần làm đa dạng kiểu dáng thiết kế trong trang phục đầm nữ.

Phương pháp thiết kế Pattern Magic sẽ hỗ trợ cho các nhà thiết kế hiện thực hóa ý tưởng thiết kế với những mẫu thiết kế phức tạp về cấu trúc cũng như kiểu dáng. Phương pháp thiết kế Pattern Magic còn là nguồn ý tưởng sáng tạo vô tận giúp các nhà thiết kế sáng tạo nên những trang phục ứng dụng với kiểu dáng đa dạng, phong phú.

II. ĐỀ NGHỊ

Do thời gian nghiên cứu có hạn nên nhóm nghiên cứu chỉ hoàn thành 8 mẫu thiết kế dựa trên phương pháp Pattern Magic, nếu có thời gian, nhóm nghiên cứu muốn triển khai thêm nhiều mẫu hơn nữa để tiến hành thực hiện nhằm củng cố kiến thức về phương pháp thiết kế Pattern Magic.

Nhóm nghiên cứu mong muốn đề tài sẽ trở thành tài liệu chuyên ngành cho ngành dệt may Việt Nam, thúc đẩy sự phát triển của ngành và nâng cao năng lực của đội ngũ thiết kế.

TÀI LIỆU THAM KHẢO

1. Patternmaking for Fashion Designer (Tác giả: Helen Joseph - Armstrong - Nhà xuất bản: Upper Saddle River, New Jersay – 2006).
2. Pattern Cutting and Making Up (Tác giả: Janet Ward; Nhà xuất bản: Butterworth-Heinemann Ltd, Anh - 1987).
3. Patternmaking for a Perfect Fit (Tác giả: Steffani Lincecum; Nhà xuất bản: Watson-Guptill, Mỹ - 2010).
4. Pattern Making (Tác giả: Dennic Chunman Lo – Nhà xuất bản: Laurence King, Anh, - 2011).
5. Perfect Fit: A Practical Guide to Adjusting Sewing Patterms for a Professional Finish (Tác giả: Creative Publishing InTL - Nhà xuất bản: Apple Press, Anh – 2005).
6. Shirtmaking: Developing Skills for Fine Sewing (tác giả: Davis Page Coffin – Nhà xuất bản: Taunton Press Inc, Anh – 1999).
7. Metric Pattern Cutting (Tác giả: Winifred Aldrich; Nhà xuất bản: John Wiley & Sons, Anh – 2011).
8. Fabrics and Pattern Cutting (Tác giả: Winifred Aldrich; Nhà xuất bản: John Wiley & Sons, Anh – 2012).
9. Pattern Magic 1 và 2 (Tác giả: Tomoko Nakamichi – Nhà xuất bản: Laurence King Publishing, Anh – 2010).
10. FIT MADE EASY "Catch 22" Dress Forms & Fitting Secrets Revealed (Tác giả: Massimo Barra và Jill Ralston – Nhà xuất bản: CreateSpace Independent – 2006).
11. Threads Fitting for Every Figure (Tác giả: Threads Magazine – Nhà xuất bản: Taunton Press, Anh – 2012).

DANH MỤC CÁC HÌNH ẢNH

CHƯƠNG I: TỔNG QUAN TÌNH HÌNH NGHIÊN CỨU TRONG, NGOÀI NƯỚC			
STT	**Tên hình**	**Trang**	**Nguồn**
1	Hình 1.1: Comme des Garcons	10	www.vogue.com
2	Hình 1.2: Junya Watanabe	10	www.vogue.com
3	Hình 1.3: Yohji Yamamoto	11	www.vogue.com
4	Hình 1.4: Ngày càng nhiều các thiết kế hiện đại sử dụng phương pháp thiết kế Pattern Magic	11	www.pinterest.com
5	Hình 2.1: Pattern Magic đã góp phần nâng cao năng lực thiết kế cũng như tính sáng tạo của sinh viên ngành dệt may	12	www.pinterest.com
6	Hình 2.2: Bộ sưu tập Sen của Nhà thiết kế Hoài Sang	12	Tạp chí Mốt Việt Nam số tháng 9 năm 2014
CHƯƠNG II: NỘI DUNG VÀ PHƯƠNG PHÁP NGHIÊN CỨU			
STT	**Tên hình**	**Trang**	**Nguồn**
7	Hình 1.1.1: Mô hình rập cho đầm nữ.	13	www.pinterest.com
8	Hình 1.1.2: Mô hình rập thực hiện trên giấy cứng.	14	www.pinterest.com
9	Hình 1.1.3: Máy cắt rập CNC trong may công nghiệp.	14	www.pinterest.com
10	Hình 1.1.4: Máy in rập và giác sơ đồ trong may công nghiệp.	15	www.pinterest.com
11	Hình 1.1.5: Các mảnh rập dù là rập thành phẩm hay bán thành phẩm luôn có thông tin chi tiết trên bề mặt. Điều này giúp tránh nhầm lẫn, thất lạc và khi chuyển giao sang bộ phận khác, người xem vẫn có thể hiểu rõ, nhất là trong sản xuất công nghiệp.	15	www.pinterest.com
12	Hình 1.2.1: Thiết kế rập phẳng trên giấy.	16	www.pinterest.com
13	Hình 1.2.2: Thiết kế rập phẳng trực tiếp trên vải theo phương pháp Subtraction Cutting.	17	www.pinterest.com
14	Hình 1.2.3: Đắp vải trực tiếp trên mannequin để tạo hình trang phục- Drapping.	18	www.pinterest.com
15	Hình 1.2.4: Thiết kế rập trực tiếp trên mannaquin bằng bao nilon- 3D.	19	www.pinterest.com
16	Hình 1.2.5: Đắp vải trực tiếp trên mannequin hoặc người để tạo hình trang phục- TR Cutting.	19	www.pinterest.com
17	Hình 1.2.6: Sản phẩm mô hình mẫu thu	20	www.pinterest.com

	nhỏ Pattern Magic.		
18	Hình 1.2.7: Ba cuốn sách Pattern Magic đã được xuất bản của Tomoko Nakamichi	21	www.pinterest.com
19	Hình 1.2.8: Thiết kế rập trên mặt phẳng và trên mannaquin theo kĩ thuật Pattern Magic.	21	www.pinterest.com
20	Hình 1.3.1: Bản vẽ thời trang thường có tỉ lệ không thực tế.	22	www.pinterest.com
21	Hình 1.3.2: Bản vẽ kĩ thuật mang tỉ lệ thực với các chỉ dẫn, ghi chú rõ ràng của bộ phận kĩ thuật.	23	www.pinterest.com
22	Hình 1.4.1	24	www.hinhanhvietnam.com
23	Hình 1.4.2	25	www.hinhanhvietnam.com
24	Hình 1.4.3	25	www.hinhanhvietnam.com
25	Hình 1.4.4	26	www.hinhanhvietnam.com
26	Hình 1.4.5	26	www.hinhanhvietnam.com
27	Hình 1.4.6	27	www.hinhanhvietnam.com
28	Hình 1.4.7	27	www.hinhanhvietnam.com
29	Hình 1.4.8	28	www.vietnamnet.vn
30	Hình 1.4.9	29	www.elle.vn