LỜI NÓI ĐẦU

Việt Nam khi bước vào cánh cửa hội nhập WTO đã thực sự bước vào sự hội nhập chung của toàn thế giới. Gia nhập WTO Việt Nam sẽ có rất nhiều cơ hội để phát triển, giao lưu học hỏi kinh nghiệm, song cũng gặp không ít khó khăn , thử thách.

Gia nhập WTO là cơ hội để các doanh nghiệp May Việt Nam phát triển mạnh mẽ và khẳng định vị thế của mình trên trường quốc tế. Cơ hội luôn đồng hành cùng với thử thách, cơ hội càng nhiều thì thử thách càng lớn. Do vậy đòi hỏi các doanh nghiệp May và các nhà sản xuất thời trang luôn phải chủ động tìm tòi sáng tạo hơn để bắt nhịp với xu hướng thời trang thế giới, đưa thời trang Việt Nam lên vị thế vững mạnh trên trường quốc tế. Trước kia do kinhh tế yếu kém, khoa học kỹ thuật chưa phát triển nên phương thức chủ yếu của các doanh nghiệp May là sản xuất mặt hàng CMT. Ngày nay khi kinh tế phát triển, khoa học công nghệ hiện đại hơn thì nó sẽ không còn phù hợp nữa. Vì vậy các doanh nghiệp cần phải chuyển đổi cơ cấu, bộ phận phù hợp sang sản xuất theo phương thức làm hàng FOB. Đây là phương thức đòi hỏi các doanh nghiệp phải thực hiện toàn bộ quá trình sản xuất từ khâu nghiên cứu đến khâu cuối cùng.

Là một sinh viên khoa kỹ thuật May và thiết kế thời trang, được giao thực hiện đồ án môn học " Xây dựng tài liệu kỹ thuật thiết kế triển khai sản xuất mặt hàng áo Veston nam ".

Trong quá trình thực hiện em đã cố gắng hoàn thành , cùng với sự hướng dẫn và giúp đỡ nhiệt tình của thầy cô trong khoa và đặc biệt là sự giúp đỡ của cô Trương Thị Hoàng Yến. Nhưng do kiến thức còn hạn chế không tránh khỏi những thiếu sót.

Rất mong các thầy cô và các bạn góp ý để đồ án của em hoàn thiện hơn.

Em xin chân thành cảm ơn !

Sinh viên thực hiện :

MỤC LỤC

PHẦN I NGHIÊN CỨU THỊ TRƯỜNG
1.1 Đặt vấn đề …… Trang 4
1.2 Nghiên cứu thị trường …… Trang 4
1.2.1 Vị trí địa lý …….. Trang 5
1.2.2 Thị trường mục tiêu ……. Trang 5
1.2.3 Khách hàng mục tiêu ……Trang 7
1.2.4 Nghiên cứu xu hướng thời trang ……..Trang 8

PHẦN II CHUẨN BỊ TÀI LIỆU VỀ THIẾT KẾ
2.1 Đề xuất mẫu …… Trang 8
2.2 Lựa chọn mẫu ……Trang 10
2.3 Nghiên cứu mẫu …… Trang 10
2.4 Thiết kế mẫu …… Trang 18
2.5 Thiết kế mẫu mỏng …… Trang 26
2.6 Chế thử mẫu …… Trang 37
2.7 Nhảy mẫu ……Trang 44
2.8 Cắt mẫu cứng , mẫu phụ trợ …… Trang 58
2.9 Giác sơ đồ …… Trang 69

NHẬN XÉT CỦA GIÁO VIÊN

……
……
……
……
……
……
……
……
……
……
……
……
……
……
……
……
……
……
……
……

Hưng Yên , ngày…tháng…năm 2008

Chữ ký của giáo viên

PHẦN I: NGHIÊN CỨU THỊ TRƯỜNG

1.1 Đặt vấn đề :

Trong quá trình công nghiệp hóa - hiện đại hóa đất nước: kinh tế , khoa học công nghệ ngày càng phát triển đã kéo theo hàng loạt những vấn đề khác cũng phát triển theo. Đặc biệt là sự phát triển của ngành công nghiệp không khói đang trở thành tâm điểm chú ý của các nhà khoa học. Từ chỗ phát triển về kinh tế ,về khoa học công nghệ làm cho đời sống của nhân dân ngày càng được cải thiện và nâng cao. Vì vậy nhu cầu ăn mặc cũng được chú trọng và đòi hỏi ngày càng nhiều.

Nghành công nghiệp may cũng không nằm ngoài sự phát triển đó. Để có thể tồn tại và đáp ứng nhu cầu ngày càng cao của thị trường các doanh nghiệp may cần phải chủ động sáng tạo , vạch ra những chiến lược sản xuất kinh doanh phù hợp với từng mặt hàng và đối tượng cụ thể. Việc làm đẹp ngày càng được chú trọng buộc các doanh nghiệp may phải cải tiến khoa học công nghệ để đảm bảo chất lượng uy tín và hình ảnh của doanh nghiệp mình. Bên cạnh đó cũng cần phải linh hoạt , mạnh bạo chuyển đổi cơ cấu sản xuất cho phù hợp với kiểu dáng thời trang. Do nhu cầu sở thích của con người luôn thay đổi , hướng tới sự mới lạ đặc biệt trong lĩnh vực thời trang. Vì vậy các doanh nghiệp may cần phải nghiên cứu kỹ lưỡng sản phẩm sao cho phù hợp với số đông khách hàng mục tiêu.

Để làm được điều này thì các doanh nghiệp cần phải chú trọng đến khâu nghiên cứu thị trường.

1.2 Nghiên cứu thị trường :

Ngày nay cùng với sự phát triển của nền kinh tế thị trường . Nghành công nghiệp may cũng không ngừng trưởng thành và lớn mạnh. Sự ra đời của các doanh nghiệp may ngày càng nhiều, đặc biệt khi Việt Nam gia nhập WTO thì các doanh nghiệp may không ngừng tăng lên về số lượng và các doanh nghiệp có vốn đầu tư nước ngoài ngày càng nhiều. Hàng nhập ngoại cũng tăng lên với số lượng đáng kể làm mức độ cạnh tranh trên thị trường diễn ra ngày càng gay gắt .Vì vậy các doanh nghiệp phải đối mặt với nhiều rủi ro, có nhiều đối thủ cạnh tranh, hiếu chiến tấn công cả các doanh nghiệp lớn và nhỏ với mục đích tranh dành và mở rộng thị trường. Cho nên đối với các doanh nghiệp may sản xuất mặt hàng FOB thì việc nghiên cứu thị trường đóng vai trò cực kỳ quan trọng, là vấn đề sống còn của các doanh nghiệp.

Thực chất của việc nghiên cứu thị trường là chúng ta phải xác định được khả năng tiêu thụ sản phẩm đó trên thị trường, nghiên cứu tìm hiểu nhu cầu mong muốn của khách hàng . Nghiên cứu tình hình kinh tế , vị trí địa lý, phong tục tập quán . Đặc biệt là đối thủ cạnh tranh xem ở đâu triển vọng bán hàng là tốt nhất, hi vọng bán được với số lượng là bao nhiêu trên thị trường tiêu thụ. Đồng thời phải tìm hiểu xem khách hàng mong muốn và cần những gì? Khi nào? ở đâu? Và với số lượng bao nhiêu ?

Doanh nghiệp may muốn chiếm lĩnh được lợi thế của mình trên thị trường thì luôn luôn phải tạo ra sự đổi mới. Để sản phẩm của mình có thể tồn tại và bán chạy trên thị trường thì sản phẩm đó phải đáp ứng được nhu cầu và sự mong đợi của khách hàng. Để làm được điều này trước khi sản xuất mặt hàng các nhà sản xuất cần phải tìm hiểu xem mình nên sản xuất cái gì? Sản xuất như thế nào và sản xuất cho ai? Vào thời điểm nào?. Do nhu cầu sở thích của con người luôn luôn thay đổi để hướng tới cái mới lạ, đặc biệt là trong lĩnh vực thời trang , chu kỳ sống của sản phẩm ngắn. Vì vậy để tạo ra dòng sản phẩm phù hợp với số đông khách hàng thì đòi hỏi các doanh nghiệp phải chú trọng đến khâu nghiên cứu thị trường. Đó là một công việc rất quan trọng , quyết định đến sự thành công hay thất bại của công ty.

Nghiên cứu thị trường là nghiên cứu :

+ Vị trí địa lý
+ Thị trường mục tiêu
+ Khách hàng mục tiêu
+ Xu hướng thời trang

1 2 1.Vị trí địa lý

Hà Nội luôn là trung tâm chính trị, kinh tế, văn hoá và khoa học lớn, đầu mối giao thông quan trọng của cả nước.Là nơi tiếp nhận tất cả những gì tinh tuý nhất của mọi vùng miền đất nước và xa hơn là của bạn bè quốc tế. Hà Nội nằm hai bên bờ sông Hồng, giữa vùng đồng bằng Bắc Bộ trù phú, với vị trí và địa thế đẹp, thuận lợi cho mở rộng quan hệ hợp tác, giao lưu với tất cả các nước. Ngày nay, Hà Nội là nơi hội tụ các cơ quan lãnh đạo của Trung ương Đảng, Quốc hội, Chính phủ, các đoàn thể xã hội, nơi diễn ra các Đại hội đại biểu toàn quốc của Đảng, các kỳ họp Quốc Hội.Là đất kinh đô ngàn năm văn hiến, văn hoá Hà Nội hội tụ kết tinh, tinh tuý văn hoá của mọi miền đất nước. Hiện nay, trụ sở trung ương các hội văn học - nghệ thuật, các hội khoa học - kỹ thuật, các xưởng phim, nhà hát quốc gia của các bộ môn nghệ thuật tập trung rất nhiều tại đây. Có thể nói, văn hoá Hà nội đã trở thành một biểu tượng của văn hoá Việt Nam. Hà Nội có nền tảng chính trị ổn định, chính sách kinh tế đối ngoại mở cửa linh hoạt, an ninh chính trị và trật tự xã hội bảo đảm. Hà Nội còn là nơi có vị thế thuận lợi, là trung tâm giao dịch kinh tế và trung tâm giao lưu quốc tế quan trọng của cả nước nên kinh tế rất phát triển. Là một thành phố tập trung nguồn nhân lực, trí tuệ dồi dào chiếm trên 62% số cán bộ khoa học và quản lý có trình độ trên đại học, giáo sư, tiến sĩ, thạc sĩ của cả nước hiện đang sống và làm việc tại đây do đó nhu cầu về thời trang veston nam là rất lớn

1.2.2 Thị trường mục tiêu

+ Phương pháp nghiên cứu : có thể thực hiện nghiên cứu thị trường bằng nhiều cách khác nhau, nhưng phương pháp mà các doanh nghiệp hay sử dụng nhất là nghiên cứu tìm hiểu trực tiếp hoặc thông qua các phương tiện thông tin đại chúng (đài, báo, truyền hình, internet…) đố với sán phẩm là áo Veston nam em sử dụng phương pháp nghên cứu là tìm hiểu trực tiếp, qua thống kê đặc điểm hình dáng cỡ vóc người việt nam, qua internet hoặc các shop thời trang Veston dành cho nam giới. Đây là quá trình nghiên cứu đặc biệt cần phải tìm hiểu nhưng thông tin rất rộng mà không được đạt ra bất kỳ giới hạn nào.

+ Thị trường mục tiêu: việc lưa chọn thị trường mục tiêu là vấn đề rất phức tạp và quan trọng trong quá trình quyết định chiến lược sản xuất của công ty, nó liên quan đến sự thành công hay thất bại của doanh nghiệp. Một doanh nghiệp dù lớn hay nhỏ muốn tồn tại và phát triển được trên thị trường thì cần xác định cho mình những mục tiêu cụ thể. Nếu xác định mục tiêu sai thì hậu quả mà các công ty hay doanh nghiệp phải chịu tổn thất là rất lớn. Vậy mục đích của việc nghiên cứu thị trường mục tiêu là xác định xem thị trường nào có triển vọng bán hàng là tốt nhất đối với sản phẩm của mình, hi vọng bán với số lượng bao nhiêu trên thị trường tiêu thụ để các doanh nghiệp có thể tập trung khai thác và phát huy thế mạnh của mình. Việc nghiên cứu thị trường mục tiêu gắn liền với sự phát triển kinh tế, vị trí địa lý, phong tục tập quán của từng vùng.

Ngày nay cùng với sự phát triển mạnh mẽ của nền kinh tế, khoa học công nghệ kỹ thuật hiện đại làm cho đời sống vật chất của người dân ngay càng được nâng cao. Nếu như trước kia con nghười chỉ có nhu cầu ăn no, mặc ấm thì ngày nay cùng với sự phát triển của xã hội nhu cầu của họ không chỉ đơn thuần là ăn no, mặc ấm mà nó đòi hỏi phải cao hơn đó là ăn ngon mặc đẹp do đó thời trang phát triển là một quy luật tất yếu của cuộc sống. Vì vậy có thể khẳng định thời trang việt nam là đầy tiềm năng và là

cơ hội lớn cho các nhà kinh doanh xây dựng thương hiệu của mình. Trong những năm gần đây thời trang việt nam đã có những bước ngoặt đáng kể, gây ra tiếng vang và dần khẳng định vị thế của mình trên các sàn diễn quốc tế. Nhiều hãng thời trang đã chú trọng xây dựng tên tuổi, thương hiệu của mình một cách rất chuyên nghiệp để tìm được chỗ đứng trong khu vực và quốc tế. Tuy nhiên thời trang Veston nam vẫn chưa thực sự nổi trội, những hãng thời trang có tên tuổi chỉ đếm trên đầu ngón tay như: việt tiến , thái tuấn…trong khi đó nhu cầu sử dụng là rất lớn. Để đáp ứng được nhu cầu của người tiêu dùng em đã mạnh dạn đi sâu nghiên cứu và tìm hiểu thị trường mục tiêu ở thành phố lớn như Hà Nội đó là thủ đô của đất nước,có nền kinh tế phát triển mạnh mẽ. Đó là trung tâm văn hóa kinh tế chính trị của cả nước, đồng thời là nơi tập trung của các doanh nhân nổi tiếng, giới công chức, viên chức những người làm việc trong các phòng ban, tổ chức, các hội nghị, đai hội thì nhu cầu về áo Veston nam rất được ưa chuộng. Đặc biệt với số lượng dân số tương đối đông trên 30 triệu người từ các vùng miền khác nhau tập trung về đây do đó nền văn hóa cung khác nhau. Chính vì vậy nó tạo ra sự đa dạng của thời trang về chất liệu, kiểu dáng , màu sắc. Nhìn chung người dân hà nội có mức thu nhập bình quân từ 2500000^{đ} - 5000000^{đ} , đặc biệt là người có thu nhập cao như: giám đốc công ty, chủ tịch , trưởng phòng, những người làm văn phòng…thì sản phẩm áo Veston nam rất phù hợp với công việc của luôn tạo cho họ sự thỏa mái, phong cách lịch sự, trang nhã. Do vậy họ rất chú trọng trong cách ăn mặc và có thể dành một khoản tiền không nhỏ để chi trả cho việc mua sắm.

Qua tham khảo thị trường, nghiên cứu cỡ vóc,hình dáng cơ thể nam giới thông qua bảng số liêu thống kê dân số của một số phố lớn như: Bà Triệu, Trần Nhân Tông, Cầu Giấy…các shop thời trang nổi tiếng kinh doanh quần áo(Thái Tuấn) và cả các chợ lớn như: chợ Đồng Xuân, chợ Dừa…thì thấy mặt hàng áo Veston nam có nguồn gốc từ việt nam không nhiều, trong khi đó hàng nhập ngoại thì rất đa dạng, phong phú với nhiều màu sắc, kiểu dáng bắt mắt. Chính vì vậy các doanh nghiệp may Viêt Nam cần khai thác hiệu quả thị trường trong nước vì nhu cầu sản phẩm ở thị trường này là rất lớn, có nhiều cơ hội để phát triển.

1.2.3. Khách hàng mục tiêu:

Nghiên cứu khách hàng mục tiêu là nội dung quan trọng của việc nghiên cứu thị trường. Nhờ việc nghiên cứu này nó giúp cho chúng ta có thể đáp ứng được nhu cầu của khách hàng như: khách hàng cần gì, khách hàng là đối tượng nào và tại sao họ lại có nhu cầu về sản phẩm đó.

Là một quốc gia đông dân với phần đông dân số là người trong độ tuổi lao động thí nhu cầu về thời trang là tương đối lớn đặc biệt là ở các thành phố lớn như: Hà Nội, Hải Phòng, Hải Dương…thì hàng năm người ta thường bỏ ra một khoản tiền khá lớn cho việc mua sắm sản phẩm may. Khi nền kinh tế phát triển thì nhu cầu mua sắm ngay càng nhiều do đó thị trường tiêu thụ cũng được mở rộng. Sản phẩm áo Veston nam phù hợp với lứa tuổi 25- 45 tuổi, ở độ tuổi này nam giới luôn muốn khẳng định mình, thành công trong công việc. Phong cách ăn mặc của họ thể hiện sự mạnh mẽ nhưng vẫn phải lịch sự do đó trang phục đáp ứng được nhu cầu là vô cùng cần thiết.

1.2.4. Xu hướng thời trang:

Việc nghiên cứu xu hướng thời trang là một khâu vô cùng quan trọng trong việc nghiên cứu thị trường.

Quá trình ngiên cứu và tìm hiểu thời trang Veston nam cho thấy nếu năm 2006 – 2007 là cuộc đổ bộ ào ạt của Veston nam mang phong cách trẻ trung với tông màu sáng như: màu be, vàng trầm, xanh tro và dáng ôm rộng rãi tạo cho người mặc dáng vẻ khỏe khoắn thì thời trang năm 2007 – 2008 dự báo xu hướng trở lại của tính thanh lịch, gọn gàng và dáng dấp của những bộ Vest bán cổ điển với tông màu tối hơn.

Kiểu dang Veston năm nay có sự đơn giản về phom dáng phù hợp với nhiều môi trường làm việc, phong cách. Kiểu dáng phổ biến vẫn là dáng ôm thẳng, vạt tròn thể hiện sự hài hòa và đem lại sự mềm ại cho trang phục. Hàng khuy 2,3 cúc giúp người mặc cử động linh hoạt, ve áo được thu gọn lại và nâng cao hơn nhờ vậy có thể che được các khuyết tật của người mặc và giúp người mặc có thể khoe được chiếc caravat tinh tế bên trong. Với đối tượng công chức, môi trường làm việc công sở và những người trung niên thì ve áo thường để thẳng, xẻ sườn. Còn giới trẻ và những người ưa chuộng trẻ trung thì có nhiều biến cachsnhuw: ve chéo, ve bầu dài…xẻ sườn hay xẻ sau giúp người mặc cử động linh hoạt và tạo sự thỏa mái nhất định. Đặc biệt nhiều nhà tạo mốt có tên tuổi như Valentino đã táo bạo nên những đường xẻ cao hơn, phóng khoáng và đầy chất lãng tử cho nam giới.

Chất liệu có sự đột biến mới: không bám bụi, chống nhăn, chống cháy…và cũng có thể dùng để may quần âu nam.

Màu sắc thì có sự chuyển màu mạnh mẽ từ những gam màu lạnh như: đen, xám rêu, trắng đục…đường bổ áo, kẻ sọc đang bùng phát trở lại với những đường sọc mạnh mẽ hơn. Khoảng cách sọc thể hiện cá tính vị trí công việc phổ biến vẫn là gam màu xanh đen với đường sọc to bản đầy vẻ cá tính.

Do tính trang trọng, thanh lịch nên kết cấu kiểu dáng đơn giản hơn với điểm nhấn tập trung ở: cổ, nẹp, nắp túi như một dòng chảy có nhiều kiểu dáng khác biệt nhưng vẫn hài hòa với dáng áo mà nổi lên là cổ ve vừa và dài, vạt tròn, vạt vuông, nắp túi to lượn mềm mại.

Sự kết hợp giữa màu sắc, kiểu dáng, chất liệu đã tạo cho thời trang Veston nam những nét rất riêng. Bên cạnh sự trang trọng, quý phái thí màu sắc nổi bật, điểm nhấn làm cho nam giới càng trở nên lôi quấn, hấp dẫn.

PHẦN II:CHUẨN BỊ TÀI LIỆU VỀ THIẾT KẾ

2.1 Đề xuất mẫu:

Đối với các nhà sản xuất thì việc đề xuất mẫu luôn là một khâu quan trọng giữ vai trò quyết định đến sự tồn tại của sản phẩm. Vì vậy đề xuất mẫu phải được doanh nghiệp quan tâm và đầu tư đúng hướng. Đây là công đoạn được thực hiện ngay sau khâu nghiên cứu thị trường. Mặt hàng áo veston nam vẫn là loại trang phục được nhiều người yêu thích, bởi nó phù hợp với nhiều lĩnh vực và ngành nghề khác nhau và có thể sử dụng trong những điều kiện thời tiết khác nhau. Để đáp ứng được một phần nhu cầu ăn mặc cho nam giới tôi đề xuất hai kiểu áo veston nam là hai kiểu áo cơ bản đang được ưu chộng hiên nay.

Mẫu 1: kiểu áo veston nam 2 ve xuôi là áo khoác ngoài 2 lớp, màu xám đen

- Thân trước có chiết, có 1 túi cơi bên trái
- Phía dưới có 2 túi bổ 2 sợi viền, có nắp
- Có đề cúp
- Vạt tròn
- Áo 3 cúc giao nhau bởi một hang khuy
- Có xẻ sườn
- Thân sau nhỏ và có đường may sống lưng
- Tay 2 mang

Kiểu áo này phù hợp với xu hướng thời trang tạo sự thỏa mái trong hoat động nhưng vẫn trang trọng, lịch lãm. Phù hợp cho các công việc văn phòng, các buổi dự thảo, đại hội…

Mẫu 2: kiểu áo veston nam 2 ve xếch

- Thân trước có đề cúp, một túi cơi bên trái, có chiết
- Phía dưới có 2 túi bổ 2 sợi viền, có nắp
- Vạt vuông giao nhau bởi hai hàng khuy
- Có xẻ sườn
- Tay 2 mang
- Thân sau nhỏ và có đường may sống lưng

Áo màu xanh nó phù hợp cả với đối tượng mặc là thanh niên hay trung niên .

2.2 Lựa chọn mẫu

Sau khi đề xuất mẫu nhà thiết kế đưa ra các kiểu mẫu, sau đó các kiểu mẫu được thông qua hôi đồng xét duyệt đánh giá và lựa chọn mẫu để triển khai sản xuất.

Từ thực tế nhu cầu thj trường, điều kiện sản xuất qua xem xét, đánh giá tôi quyết định lựa chọn mẫu 1 vì nó phù hợp với thời trang và thi hiếu của người tiêu dùng, đem lại hiệu quả kinh tế cao. Ngoài ra nó còn có những ưu điểm:

Nguyên phụ liệu dễ kiếm

- Giá thành sản phẩm phù hợp với mức thu nhập của khách hàng
- Kết cấu sản phẩm không quá cầu kỳ , phức tạp
- Phù hợp với sản xuất công nghiệp

2.3 Nghiên cứu mẫu:

Là quá trình chúng ta đi tìm hiểu, xem xét các điều kiện để có thể sản xuất một sản phẩm may theo phương thức sản xuất của hàng may mặc công nghiệp.

Mô tả kiểu dáng sản phẩm:

Mẫu mỹ thuật:

- Là áo veston nam hai lớp màu đen sang trọng, lịch sự
- Kiểu dáng hấp dẫn phù hợp với phong cách nam giới
- Chất lượng nguyên phụ liệu : vải ít co giãn, chống nhăn, chống cháy
- Đường nét tạo dáng khỏe khoắn, năng động quyến rũ
- Thân trước có một túi cơi bên trái, phía dưới có 2 túi bổ 2 sợi viền, có nắp, có đề cúp và có chiết ly
- Vạt tròn giao nhau bởi một hàng khuy
- Là kiểu áo veston nam 2 ve xuôi, ve ngắn, áo có 3 cúc
- Tay 2 mang và có đính cúc ở tay
- Đầu vai có ma mọng tay và ken vai để tạo dáng
- Có xẻ sườn, tạo sự thỏa mái dễ chịu khi hoạt động
- Thân sau có đường sống lưng

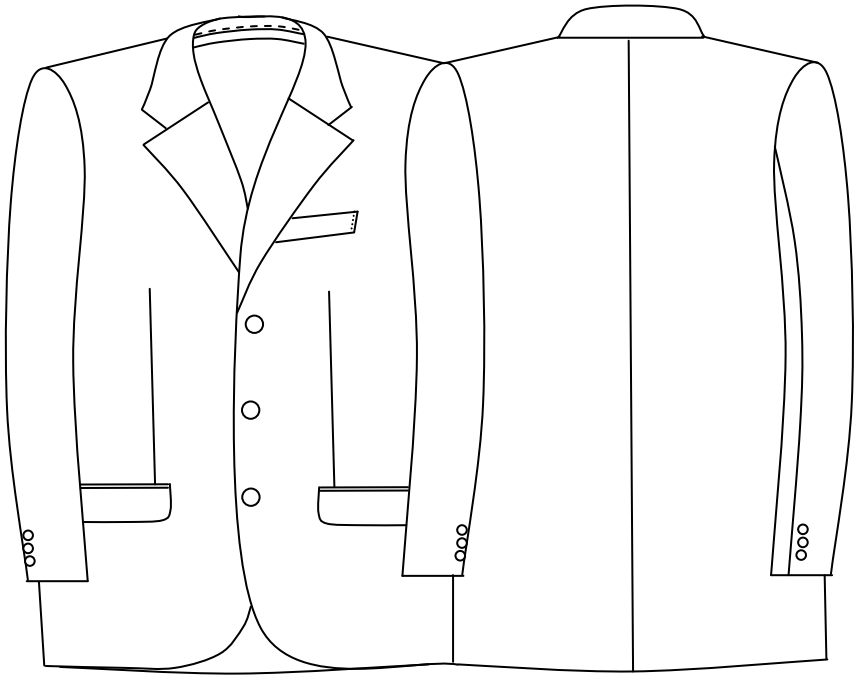
Mẫu kỹ thuật:

Mặt trước sản phâm:

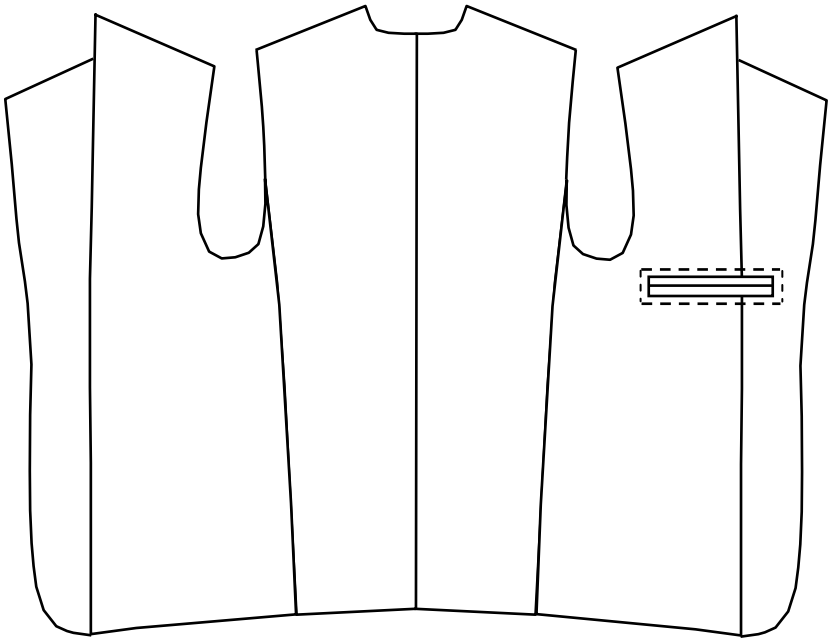
- Thân trước có một túi cơi bên trái
- Phía dưới có 2 túi bổ 2 sợi viền, có nắp
- Có chiết ly
- Có đề cúp
- Vạt tròn

Mặt sau sản phẩm:

- thân sau có sống lưng
- có xẻ sườn

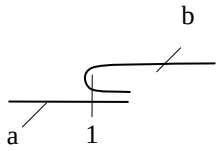
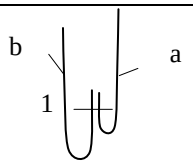
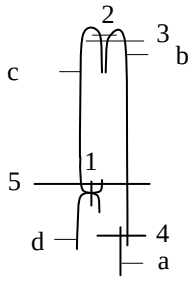
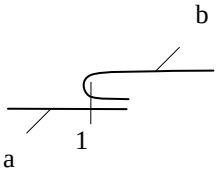
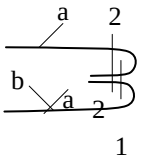


Mặt trước



Mặt sau

M ẶT CẮT MỘT SỐ VỊ TRÍ

Mặt Cắt	T ên đường may	Hướng lật đường may	Ghi chú
A	Đ- ờng may tra tay		a_thân b_tay
B	Đ- ờng may chắp đề cúp, bụng tay, sống l- ng		
C	Đ- ờng may gấu áo, gấu tay		a_lót b_thân
D	Đ- ờng may chắp sống cổ, tra cổ, mí lé sống cổ.		
E	Đ- ờng may chiết ngực		a ,b_thân
F	Đ- ờng may chắp sống tay, chắp s- ờn, chắp nẹp ve.		
H-H	May nẹp ve		

2.4 Thiết kế mẫu

2.4.1. Lập bảng hệ thống cỡ số:

- Một trong những nhiêm vụ của ngành may là phải thỏa mãn các yêu cầu của hàng may sẵn như: chất lượng cao, đáp ứng được mọi người tiêu dùng. Để đáp ứng được điều này các nhà thiết kế phải đưa ra một hệ thống cỡ số hoàn chỉnh.

- Hệ thống cỡ số này đảm bảo được sử dụng cho khối lượng khách hàng lớn, mỗi cỡ số trong hệ thống này phải phù hợp với tất cả mọi người thuộc cỡ đó. Nếu hệ thống cỡ số không hoàn chỉnh thì người ta chỉ có thể sản xuất quần áo may sẵn cho những người có số đo thường gặp nhất. Bởi vậy yêu cầu có một hệ thống cỡ số hoàn chỉnh là rất cần thiết trong quá trình phát triển của ngành công nghiệp may hiện nay.

- Để thành lập được một hệ thống cỡ số hoàn chỉnh ta phải tiến hành các bước công việc sau:

+ Tiến hành đo các số đo chính xác trên cơ thể con người ở miền bắc mà chủ yếu là thành phố Hà Nội đối tượng là nam giới tuổi từ 30 – 45

+ Thống kê tất cả các số đo chính xác trên cơ thể bằng toán thống kê xác suất sau đó phân tích và đánh giá các số liệu thu được

+ Chọn những số đo cơ bản làm cơ sở để phân loại nhóm cơ thể. Những số đo cơ bản đó phải là con số chung nhất nói lên được hình thể con người, các số đo khác phụ thuộc vào số đo cơ bản và có thể tính toán theo các công thức xác định.

+ Phân loại nhóm cơ thể theo những số đo chính

+ Từ đó đề ra những cỡ số quần áo may mặc

- Nhìn chung người Việt Nam có vóc dáng nhỏ bé, giữa các vùng miền không có sự chênh lệch lớn về tầm vóc. Qua tìm hiểu ngiên cứu về hệ thống cỡ số nước ta cũng như tài liệu nhân trắc học, đồng thời tiến hành đo thí nghiệm trên đối tượng cụ thể thấy phần đông số người trong độ tuổi lao động có số đo trung bình là:

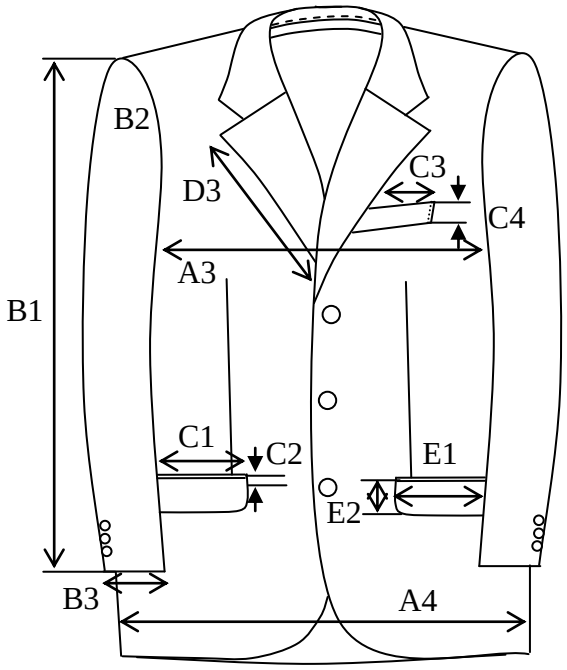
dài áo (Da) : 72, dài eo (De) : 41, vòng ngực (Vn) : 86, vòng bụng (Vb) : 72, vòng mông (Vm) : 88, vòng cổ (Vc) : 36, rộng vai (Rv) : 43, xuôi vai (Xv) : 5, dài tay (Dt) : 58.

Vậy để sản phẩm áo veston nam 2 lớp phù hợp với đa số người sử dụng em đã đưa vào sản xuất 3 cỡ : S, M, L . Qua tìm hiểu ngiên cứu em đã tổng kết và đưu ra bảng số đo các cỡ cụ thể như sau:

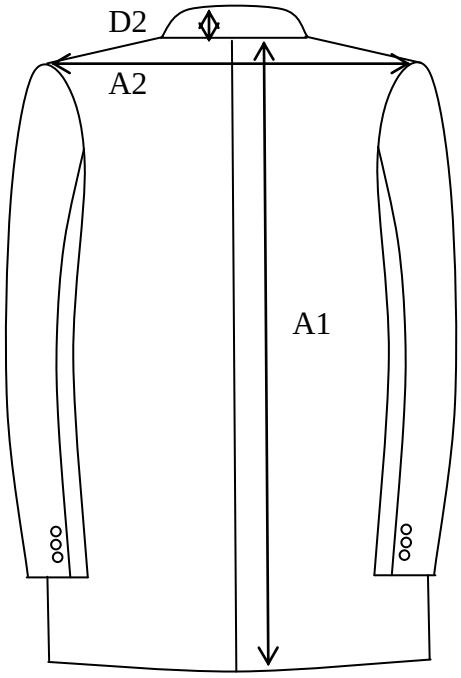
BẢNG THÔNG SỐ CÁC CỠ

STT	Vị trí đo	Kí hiệu	cỡ		
			S	M	L
1	Dài áo	Da	70	72	74
2	Dài eo	De	40	41	42
3	Vòng ngực	Vn	82	86	90
4	Vòng bụng	Vb	70	72	74
5	Vòng mông	Vm	86	88	90
6	Vòng cổ	Vc	35	36	37
7	Rộng vai	Rv	42	43	44
8	Xuôi vai	Xv	5	5	5
9	Dài tay	Dt	56	58	60

Hình vẽ mô tả các vị trí đo



Mặt Tr□ớc



Mặt Sau

Bảng thông số kích thước thành phẩm cỡ M

STT	Vị trí do	Kí hiệu	Cỡ			Dung sai(±)
			S	M	L	
1	Dài áo	A_1	70	72	74	1
2	Rộng vai	A_2	42	43	44	0.5
3	Vòng ngực cài khuy	A_3	82	86	90	1
4	Vòng mông	A_4	86	90	94	1
5	Dài tay	B_1	56	58	60	1
6	Vòng nách	B_2	52	54	56	1
7	Rộng cửa tay	B_3	15	15	15	0.5
8	Rộng miệng túi viền	C_1	15	15	15	0.5
9	Dài miệng túi	C_2	1	1	1	0.1
10	Dài miệng túi cơi	C_3	9,5	9,5	10	0.2
11	Rộng miệng cơi	C_4	2,4	2,4	2,4	0,1
12	Dài bản cổ	D_1	25	25,5	26	0.5
13	Rộng bản cổ	D_2	6	6	6	0.2
14	Dài ve	D_3	23,5	24	24,5	0.2
15	Dài nắp túi	E_1	15	15	15	0
16	Rộng nắp túi	E_2	5	5	5	0.2

2.4.2 Thiết kế mẫu

Thiết kế mẫu là công đoạn quan trọng quyết định cho việc nghiên cứu thiết kế kiểu dáng, thông số kỹ thuật, mẫu sản phẩm chuẩn bị tốt cho quá trình sản xuất đáp ứng được yêu cầu của khách hàng đặt ra.

Là cơ sở để xác định các bộ mẫu phục vụ cho quá trình sản xuất (mẫu cứng, mẫu định vị, mẫu dưỡng, mẫu là, mẫu kiểm tra).

Yêu cầu đặt ra khi thiết kế:

- Nghiên cứu tính chất của nguyên phụ liệu
- Nghiên cứu kết cấu chi tiết và đường may trong sản phẩm để tính toán lượng tiêu hao công nghệ khi thiết kế.

Mẫu thiết kế phải đảm bảo đúng:

- Kiểu dáng, kết cấu sản phẩm
- Thông số chính xác, đmảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật
- Ghi đầy đủ thông tin trên ã hàng
- Kí hiệu trên mẫu phải rõ ràng, chính xác

Để phù hợp cho việc nhảy mẫu và do yêu cầu của mã hàng VN-238 gồm 3 cỡ S, M, L em quyết định chọn cỡ M là cỡ chuẩn để thiết kế.

CÔNG THỨC THIẾT KẾ

- Thiết kế thân sau :

1. Xác định các đường ngang:
   Dài áo (Da) = sđ = 72
   Hạ xuôi vai = sđ Xv – 2 (mẹo cổ) – 0,5 (ken vai) = 2,5
   Hạ nách sau = $\frac{1}{4}$ Vn +2 = 23,5
   Dài eo = sđ = 41. từ đó kẻ các đường ngang vuông góc ra phía ngoài
2. Sống lưng
   Từ ngang cổ lấy vào 0,3
   Ngang nách vào 1
   Ngang eo lấy vào 2,5
   Ngang gấu lấy vào 3
3. Vai con, vòng cổ
   Ngang cổ sau = $\frac{1}{6}$ Vc + 1,5 = 7,5
   Mẹo cổ = 2
   Rộng vai = $\frac{1}{2}$ Rv +0,5 = 22,5
4. Vòng nách
   Giảm đầu vai = 2
   Từ giảm đầu vai dựng một đường song song với mép biên vải cắt đường ngang nách, ngang eo tai 1 điểm. Từ đó lấy dông đầu sườn = 3, từ dông đầu sườn lấy ra phía ngoài = 1 vẽ vòng nách đi qua $\frac{1}{3}$ của đường dựng vuông góc.
5. Sườn, gấu:
   Giảm eo sườn = 1,5
   Rộng ngang gấu = Rộng ngang eo + 0,5
   Giảm sườn = 0,3

Vẽ sườn áo qua các điểm ngang nách, giản eo sườn, ngang gấu vẽ làn cong đều
Dài xẻ sườn 25, rộng 4

- Thiết kế thân trước :

1. Vòng cổ, vai con
   Ngang cổ trước = $\frac{1}{10}$ Vb +3 = 10,2
   Sâu cổ trước = $\frac{1}{6}$ Vc + 1 = 7,5
   Hạ xuôi vai = sđ Xv – 0,5 = 4,5
   VCTT = VCTS – 0,5
2. Ve áo

Điểm bẻ ve = 2,5

Chân ve cách cúc thứ nhất = 1cm. nối với điểm bẻ ve cắt ngang cổ tại 1 điểm
Độ xuôi ve TB = 4,5, bản ve = 8

3. Vòng nách

Rộng thân trước = $\frac{2}{10}$ Vn +2,5 = 19,7

Từ ngang ngực dựng đường vuông góc lên phía trên. Tại điểm rộng ngang ngực lấy ra = 4, lấy lên = 4 vẽ vòng nách đi qua $\frac{1}{3}$ của trung tuyến.

4. Sườn gấu

Rộng ngang gấu = (Rtt + 4) – 1,5 = 22,2
Xa vạt = 1,5
Xa gấu = 0,7
Túi cơi, túi dưới, chiết

1. Túi cơi

Cách họng cổ = $\frac{1}{3}$ Da = 24

Điểm giữa túi cơi cách giao khuy = $\frac{1}{2}$ Rtt + 1,5

Chếch miệng túi = 0,7
Bản rộng cơi = 2,3
Dài túi cơi = 9,6

2. Túi dưới

Cách là gấu = $\frac{1}{3}$ Da – 1 = 23 cắt đường sườn tai 1 điểm

Từ điểm giữa cơi dựng một đường tâm chiết song song với giao khuy cắt miệng túi tại 1 điểm từ điểm đó lấy ra ngoài cạnh túi dưới = 2
Rộng miệng túi = 15
Bản to nắp túi trên = 5

3. Chiết ngực, chiết sườn, chiết bụng, chiết khuy

Chân chiết ngực cách điểm giưa cơi túi trên = 5
Rộng chiết = 1,4. nối các cạnh chiết lại với nhau
Giảm chiết sườn = 1,2
Chiết bụng = 0,7

Chia khuy: khuy thứ nhất dưới chân ve =1
Khuy 2 ở giữa khuy 1 và khuy 3
Khuy 3 ngang miệng túi dưới

- Gót nẹp

Từ gập nẹp phía dưới lấy vào = 4,5
Nối với khuy thứ 2 tại điểm lấy ra 4,5 trên đường thẳng đó lấy ra 3,5 và lấy liên tiếp lên 3,5 vẽ gót nẹp đi qua $\frac{1}{2}$ của trung tuyến.

➢ Đề cúp

Rộng đề cúp = $\frac{Vn + cđ20}{2}$ - (Rtt + Rts) = 9,5

Dông đầu sườn = 3

Sang dấu tất cả các đường: ngang nách, ngang eo, ngang gấu. Tại eo lấy giảm co sườn (phía cạnh ngoài đề cúp lấy vào 1,5 cạnh trong đề cúp lấy ra 0,5)

Tại đường ngang gấu lấy cạnh trong đề cúp = 1,5

Giảm sườn thân sau = 0,3 gấu xa xuống = 0,7

Giảm nách = 0,7

➢ Tay áo

Dài tay = sđ + 2 = 0

Hạ mang tay = sâu nách trước – 2,5 = 16,6

Hạ khuỷu tay = $\frac{1}{2}$ Dt + 0,5 = 35

1.Mang lớn.

Rộng bắp tay = sâu nách sau + 0,5

Cao họng tay = 3

Hạ đầu sống tay = $\frac{1}{3}$ sâu nách sau + 0,5

Giảm bụng tay = 1 , giảm khuỷu tay = 1

Rộng cửa tay lấy TB = 15 , xa sống tay = 1,5

2.Mang nhỏ

Gục đầu sống tay = 3

Giảm khuỷu tay =1

➢ Cổ áo

Khớp với vòng cổ thân trước, kéo dài đương bẻ ve lấy lên bằng vòng cổ thân sau

Lấy gục đầu sống cổ = 2,5

Phần chân cổ = 2,5 phần bản cổ = 3,5

Điểm xẻ ve = 3,7 đầu cổ cách đầu ve = 4,5

Vẽ đường cong sống cổ xuống = 0,5 – 1

➢ Ve nẹp

Đặt thân trước lên phần vải để cắt ve nẹp sao cho canh sợi dọc trung nhau, cắt ve nẹp bằng cạnh ve nẹp ngoài xuống dưới cúc thứ 3

Rộng phần gót nẹp lấy sâu hơn thân áo = 1,2

Bản to got nẹp = 10, tại ngang eo lấy vào = 11 – 12

Trên đường ngang cổ lấy ra = 1 vẽ cạnh nẹp cong đều xuống ngang eo đến gấu.

➢ Các chi tiết phụ

1. Túi cơi

Cắt ngang vải áo cho canh sợi dọc trùng với vị trí của túi cơi đã thiết kế ở thân áo. Sau đó lấy chiều ngang vải = 2,3 dọc vải = 9,6

2. Túi dưới

Viền túi cắt thiên vải có chiều dài = 18, rộng viền = 5

Nắp túi dưới cắt ngang vải sao cho canh sợi của nắp túi trùng với miệng túi dưới đã thiết kế ở thân áo

Lấy chiều ngang vải = rộng miệng túi + 3 = 18, chiều dọc = 8.

PHƯƠNG PHÁP PHA LÓT VÀ DỰNG

1. Thân sau:

Sắp hai mép biên vải trùng nhau. Đặt thân sau bán thành phẩm lên phần vải để cắt lót sao cho bề phải của lót và ngoài trùng nhau.

Cắt lót vòng cổ, đầu vai trong dư hơn = 0,5, đầu vai ngoài dư hơn = 1, vòng nách đường sườn cắt bằng lần ngoài.

Gấu cắt ngắn hơn BTP = 1

2. Thân sau:

Đặt cho mép cắt nẹp áo phía trong giao nhau so với lớp vải của lót = 1,5

Sợi dọc của lót và lần ngoài song song nhau. vạch theo mép cắt nẹp áo phía trong sát mép vải.

Đặt thân trước lên phần vải của lót thân trước cắt lót đầu vai trong, vòng nách dư hơn lần ngoài = 0,5 đầu vai ngoài dư 1, đầu sườn cắt bằng, gấu cắt hụt hơn = 1

3. Đề cúp

cúp lần Đặt đề ngoài lên phần vải lót, cắt lót bằng vòng nách, đường sườn, cạnh trong, gấu cắt hụt hơn 1

4. Tay áo

Đặt mang lần ngoài lên trên lót sao cho sợi dọc của mang tay lần ngoài trùng với mang tay lần lót.

Cắt lót đầu tay, sống tay, bụng tay bằng lần ngoài

Gấu cắt hụt hơn = 1, không cắt phần xẻ sống tay

5. Các chi tiết khác

Túi cơi cắt bằng vải mỏng:D x R = 15 x 14

Túi dưới cắt bằng vải mỏng:D x R = 22 x 18

Túi then cắt bằng vải mỏng: D x R = 18 x 17

Viền túi: viền túi then 2 miếng:D x R = 17 x 8

Lót nắp túi dưới 2 miếng: D x R = 18 x 8

PHA DỰNG NGỰC VÀ ĐỆM NGỰC:

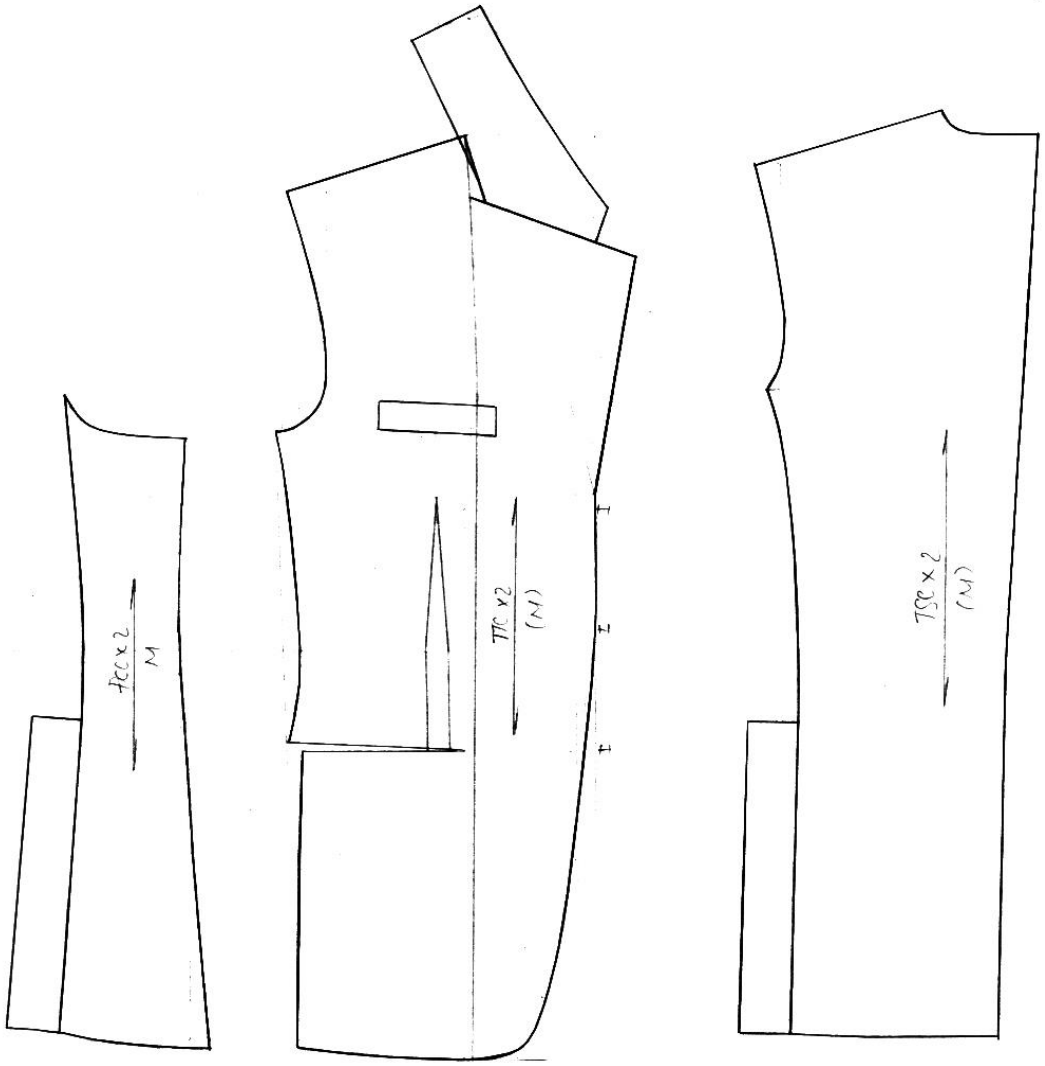
1. Dựng ngực

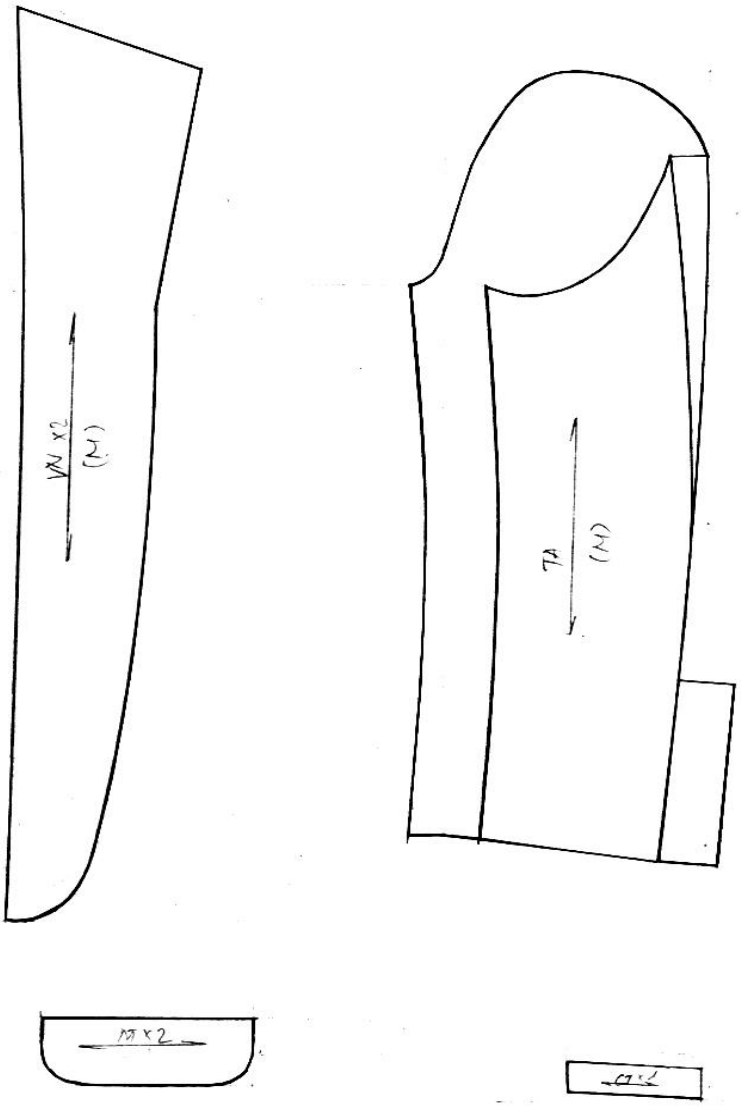
Đặt thân trước lên dựng ngực sao cho canh sợi dọc của thân và dựng trùng nhau, cắt dựng dư hơn thân .
Vòng cổ, vai con, vòng nách, cạnh ngoài dư hơn 0,5
Cắt thẳng canh sợi từ trên ve xuống gấu = 2
Cạnh dựng trong kéo thẳng từ cạnh trong chiết xuống
Đường cạnh dựng phía trong vòng xuống phía dưới eo = 1
Sang dấu tâm chiết ngực trùng với lần ngoài
Chiết dài bằng 10, lượng giảm chiết = 2,5

2. Đệm ngực.

Đệm ngực cắt thẳng canh sợi và cắt lùi hơn so với đường bẻ ve = 1,5
Vai con, vòng nách, cạnh dựng dưới hụt hơn so với dựng ngực = 2
Hai chiết đêm ngực cách chiết dựng = 6.
Lượng giảm chiết = 1,dài chiết = 6.

_Hình vẽ thiết kế sản phẩm:





2.5 Thiết kế mẫu mỏng

Mẫu mỏng là mẫu xác định hình dáng kích thước của các chi tiết bán thành phẩm thường được thiết kế trên vật liệu là giấy mỏng, dai, mềm, ít bị biến dạng đảm bảo sự chính xác cao nhất.

Mẫu mỏng là bộ mẫu dùng cho sản xuất công nghiệp được xây dựng từ mẫu thiết kế, kích thước và hình dạng các chi tiết được xây dựng từ mẫu mới có tính thêm các lượng dư công nghệ cần thiết như: độ co ngang, độ co dọc của nguyên vật liệu, độ cợp, độ xơ, độ dư đường may…

Bộ mẫu mỏng sẽ được lưu trữ trong quá trình sản xuất để kiểm tra và thiết kế các mẫu khác như: mẫu cứng, mẫu phụ trợ (mẫu may, mẫu là, mẫu định vị, mẫu sang dấu…)

Từ thông số ban đầu để xây dựng kích thước mẫu mỏng ta cần cộng thêm các lượng dư công nghệ (Δcn)

+) Để xác định độ co của vải ta làm như sau:

Cắt 2 miếng vải: một miếng vải chính và một miếng vải lót có kích thước:

D x R = 100 x 100 cm đánh dấu đường canh sợi sau đó đem miếng vải đi giặt ở nhiệt độ trung bình, rồi sấy khô, kết thúc quá trình đo lại kích thước của vải ta thấy:

Vải chính : D x R = 99,5 x 99,8

Vải lót : D x R = 99,5 x 99,7

Lượng co và dư của vải được tính theo công thức:

$$\Delta = \frac{L_1 - L_o}{L_0} x100\%$$

Δ : Độ co của vải

L_0 : Kích thước ban đầu của miếng vải

L_1 :Kích thước sau khi giặt

Như vậy độ co của vải là:

Vải chính : $\Delta_{codoc} = \frac{100-99,5}{100} \times 100\ \% = 0,5\%$

$\Delta_{congang} = \frac{100-99,8}{100} \times 100\% = 0,2\%$

Vải lót : $\Delta_{codoc} = \frac{100-99,5}{100} \times 100\% = 0,5\%$

$\Delta_{congang} = \frac{100-99,7}{100} \times 100\% = 0,3\%$

Lượng xơ vải = 0,1

Vậy sau khi giặt là trong điều kiện thường vải sẽ bị co lại nên khi ra mẫu mỏng phải cộng thêm lượng co vải để đảm bảo thông số kích thước thành phẩm.

+) Phương pháp thiết kế mẫu mỏng.

$$Lm^2 = L_{tk} + \Delta cn$$

Trong đó: Lm^2 : Kích thước mẫu mỏng

L_{tk} : Kích thước mẫu mới

Δcn : Lượng dư công nghệ

$$\Delta cn = \Delta_{co\ vải} + \Delta_{cợp} + \Delta_{đm} + \Delta_{xơ\ tước}$$

$\Delta_{co\ vải}$: Lượng dư do vải bị co trong quá trình gặt là

$\Delta_{cợp}$: Độ co đường may

$\Delta_{đm}$: Vị trí đường may tới mép cắt của chi tiết

$\Delta_{xơ\ tước}$: Độ tước sợi trung bình của mép cắt

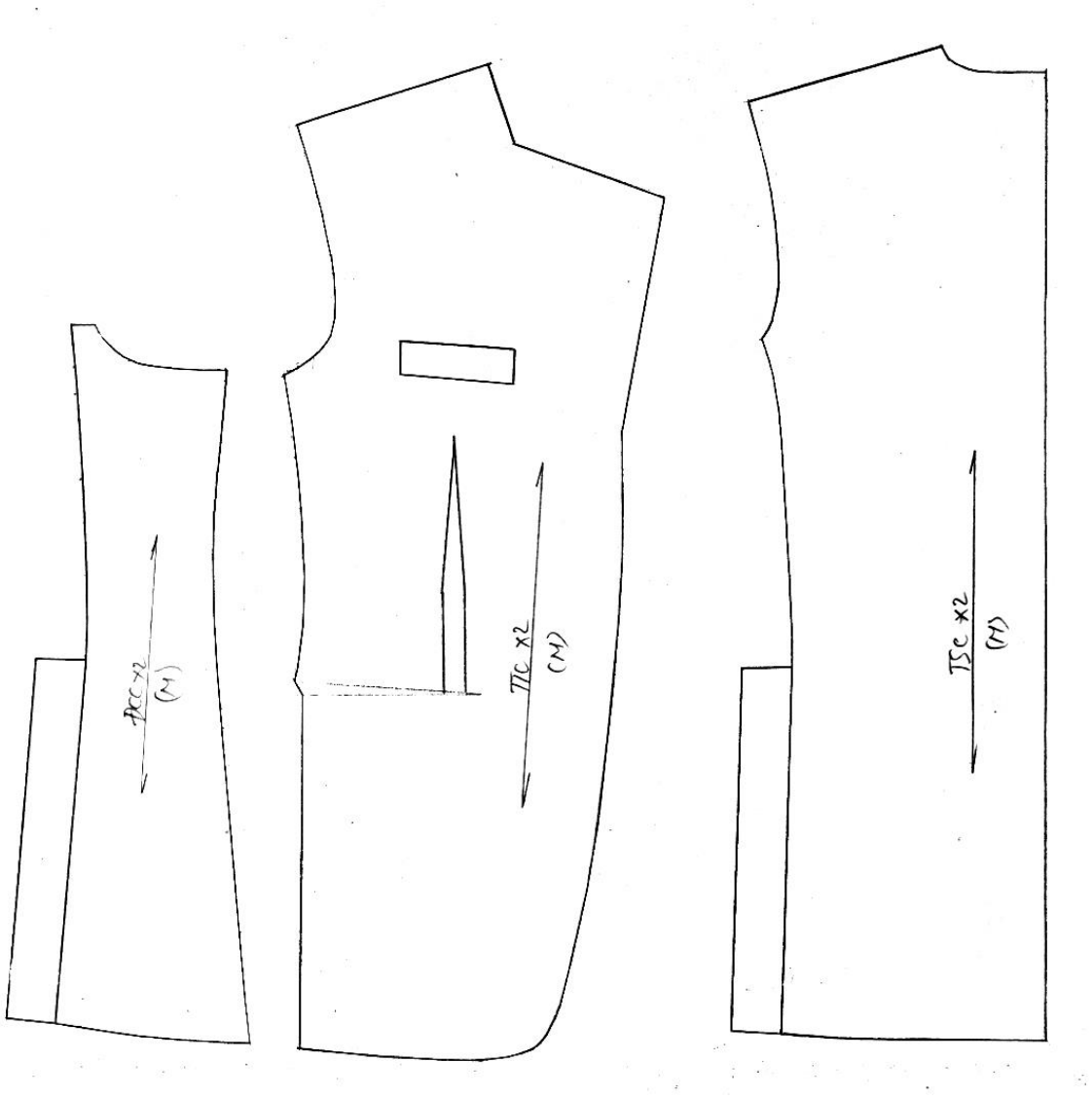
BẢNG THÔNG SỐ KÍCH THƯỚC BÁN THÀNH PHẨM

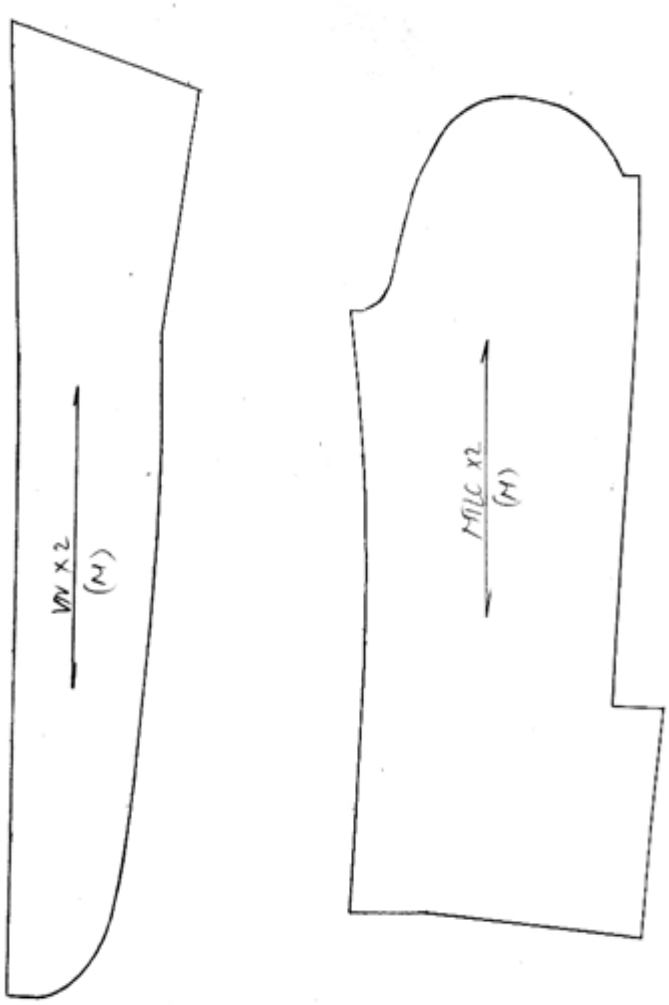
STT	Vị trí đo	KTTP	Δ_{codoc} 0,5%	$\Delta_{congang}$ 0,2%	Δ_{cop} 0,1%	Δ_{toxuoc} 0,1%	Δ_{dm}	KTBTP
I	Thân sau							
1	Dài áo	72	0,36	0,14	0	0,1	0,8+4	77,4
2	Dài eo	41	0,2	0,08	0	0,1	0,8	42,18
3	Hạ nách sau	23,5	0,11	0,04	0	0,1	0,8	24,55
4	Hạ xuôi vai	2,5	0,01	0,005	0	0,1	0,8	3,41
5	Ngang cổ sau	7,5	0,03	0,01	0,1	0,1	0,8	8,54
6	Rộng vai	22	0,11	0,04	0,1	0,1	0,8+1	24,15
7	Vai con thân sau	15	0,07	0,03	0,2	0,1	0,8+0,8	17
8	Rộng thân sau	21	0,1	0,04	0	0,1	1+1	23,24
9	Rộng ngang eo	20	0,1	0,04	0	0,1	1+1	22,24
10	Rộng ngang gấu	20,5	0,1	0,04	0	0,1	1+1	22,74
11	Dài xẻ sườn	25	0,12	0,05	0,1	0,1	4	29,27
12	Rộng xẻ sườn	4	0,02	0,008	0,1	0,1	0	4,22
II	Thân trước							
13	Rộng thân trước	23,7	0,11	0,04	0	0,1	1+1	25,95
14	Ngang cổ trước	10,2	0,05	0,02	0,1	0,1	0,8	11,27
15	Sâu cổ trước	7,5	0,03	0,01	0,1	0,1	0,8	8,54
16	Vai con thân	14,5	0,07	0,02	0,2	0,1	0,8+0,8	16,49

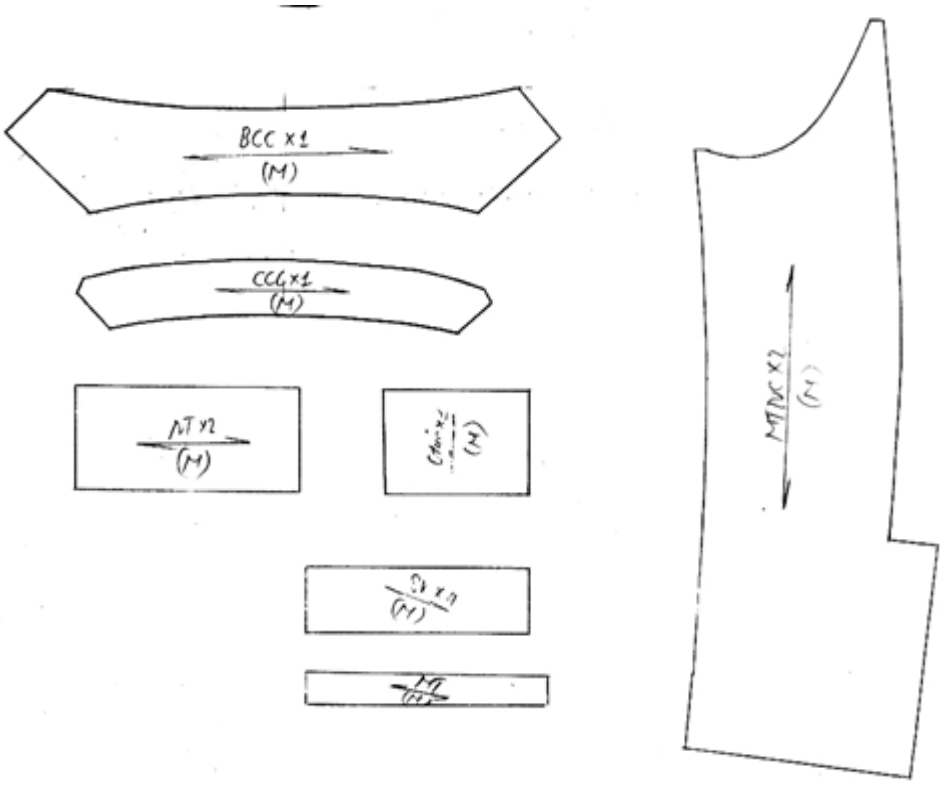
	trước							
17	Rộng ngang gấu	22,2	0,1	0,04	0	0,1	1+1	24,44
18	Dài áo thân trước	73,5	0,36	0,14	0	0,1	0,8+4	78,9
19	Túi cơi cách họng cổ	24	0,12	0,04	0	0,1	1	25,26
20	Túi dưới cách làn gấu	23	0,11	0,04	0	0,1	4	27,25
21	Tâm chiết cách nẹp	10,2	0,05	0,02	0	0,1	1	11,37
22	Dài sườn thân trước	48,5	0,24	0,04	0	0,1	4	52,88
23	Độ rông ly	1,4	0	0	0	0	0	1,4
III	Túi dưới							
24	Rộng nắp túi	5	0,02	0,01	0	0,1	1+1	7,13
25	Dài nắp túi	15	0,07	0,03	0	0,1	1+1	17,2
IV	Đề cúp							
26	Rộng đề cúp	9,5	0,04	0,01	0,1	0,1	1+2	12,75
27	Dài đề cúp trong	48,5	0,24	0,09	0,1	0,1	0,8+4	53,83
28	Dài đề cúp ngoài	51,5	0,25	0,1	0,1	0,1	0,8+4	56,85
V	Tay áo							
	Mang lớn							
29	Dài tay	61,5	0,3	0,12	0	0,1	0,8+4	66,82
30	Hạ mang tay	16,6	0,08	0,03	0	0,1	0,8	17,61
31	Hạ khuỷu tay	35	0,17	0,07	0	0,1	0,8	36,14
32	Rộng bắp tay	18,5	0,09	0,03	0	0,1	1+1	20,72
33	Rộng cửa tay	15	0,07	0,03	0	0,1	1+1	17,2
	Mang nhỏ							
34	Dài tay	57,5	0,28	0,11	0	0,1	0,8+4	62,79
35	Rộng bắp tay	17,5	0,08	0,03	0	0,1	1+1	19,71
36	Rộng cửu tay	13,5	0,06	0,02	0	0,1	1+1	15,68
VI	Cổ áo							
37	Dài cổ	36	0,18	0,07	0	0,1	1+1	38,35
38	Rộng cổ	6	0,03	0,01	0,1	0,1	1+1	8,24
39	Rộng cơi túi	8	0,04	0,01	0	0,1	0	8,15
40	Dài túi cơi	18	0,09	0,03	0	0,1	0	18,22
VII	Ve nẹp							
41	Dài nẹp	72,5	0,36	0,14	0	0,1	0,8+4	77,9
42	Rộng nẹp	10	0,05	0,02	0	0,1	1+1	12,17

	ngang chân ve							
43	Rộng nẹp ngang gấu	9	0,04	0,01	0	0,1	1+1	11,16
VIII	Thân sau lót							
44	Dài áo	71	0,35	0,14	0	0,1	0,8+4	76,39
45	Rộng vai con thân sau	16,5	0,08	0,03	0	0,1	0,8+0,8	18,31
46	Rộng thân sau	21	0,1	0,06	0	0,1	1+1	23,26
47	Rộng ngang eo	20	0,1	0,06	0	0,1	1+1	22,26
48	Rộng ngang gấu	20,5	0,1	0,06	0	0,1	1+1	22,76
49	Ngang cổ sau	7	0,03	0,02	0,1	0,1	0,8	8,05
50	Dài xẻ sườn	25	0,12	0,07	0,1	0,1	3	28,39
51	Rộng xẻ sườn	4	0,02	0,01	0	0,1	0	4,13
	Thân trước lót							
52	Dài thân trước	72,5	0,36	0,4	0	0,1	0,8 + 4	78,16
53	Vai con thân trước	16,5	0,08	0,04	0	0,1	0,8+1	18,52
54	Ngang ngực	22,7	0,11	0,06	0	0,1	1 + 1	24,97
	Đề cúp							
55	Dài đề cúp trong	47,5	0,23	0,14	0	0,1	0,8 + 4	52,77
56	Dài đề cúp ngoài	50,5	0,25	0,15	0	0,1	0,8 + 4	55,8
57	Rộng đề cúp	9,5	0,04	0,03	0	0,1	1 + 1	11,67
	Tay áo							
	Mang lớn							
58	Dài tay	60	0,3	0,18	0	0,1	0,8 + 4	65,38
59	Hạ mang tay	16,6	0,08	0,04	0	0,1	0,8	17,62
60	Hạ khuỷu tay	35	0,17	0,1	0	0,1	0,8	36,17
61	Rộng bắp tay	18,5	0,09	0,05	0	0,1	1+1	20,74
62	Rộng cửa tay	11	0,05	0,03	0	0,1	1+1	13,18
	Mang nhỏ							
63	Dài tay	56,5	0,28	0,16	0	0,1	0,8+4	61,84
64	Rộng bắp tay	17,5	0,08	0,05	0	0,1	1+1	19,73
65	Rộng cửa tay	9	0,04	0,02	0	0,1	1+1	11,16
	Cổ lót							
66	Dài cổ lót	37	0,18	0,11	0	0,1	1+1	39,39
67	Rộng cổ	6	0,03	0,01	0	0,1	1+1	8,14

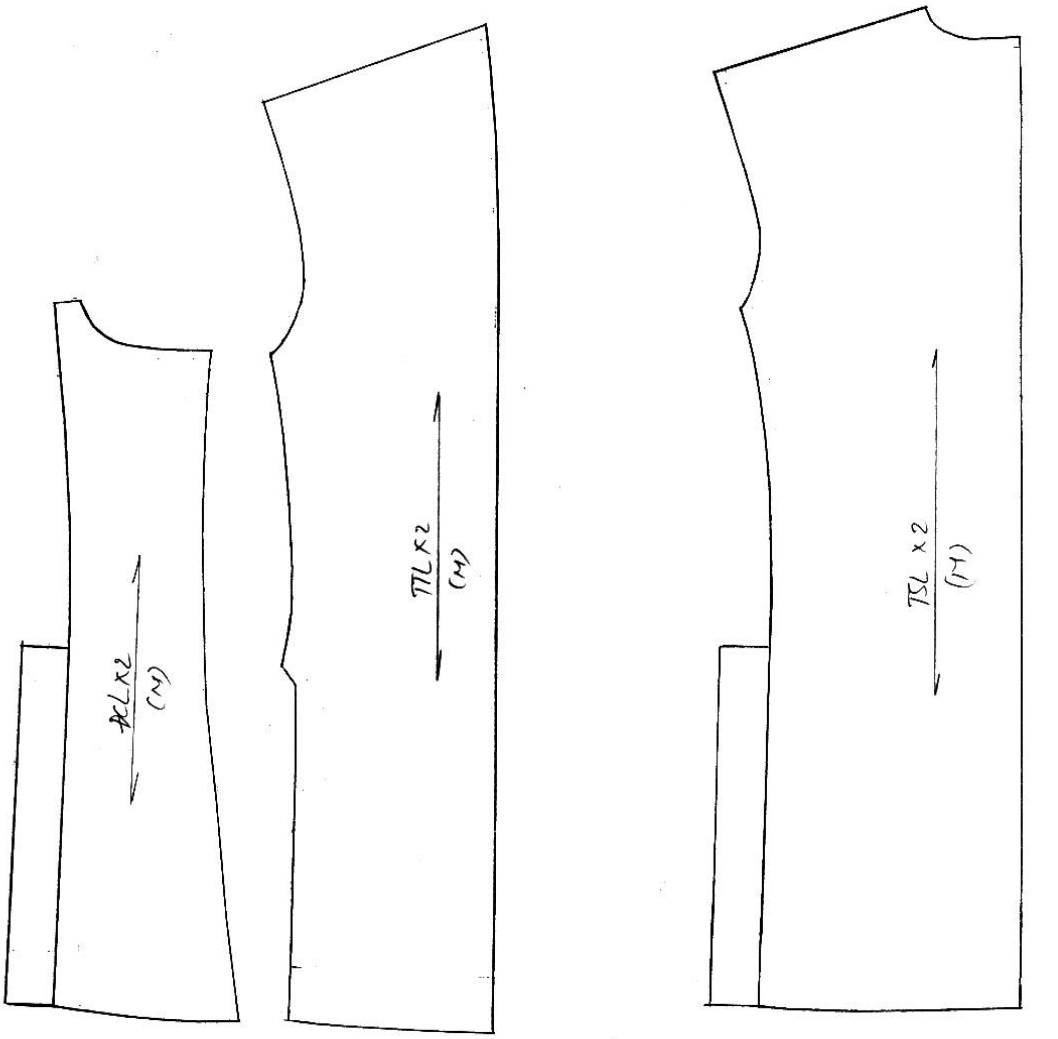
_Mẫu bán thành phẩm (lần chính) :

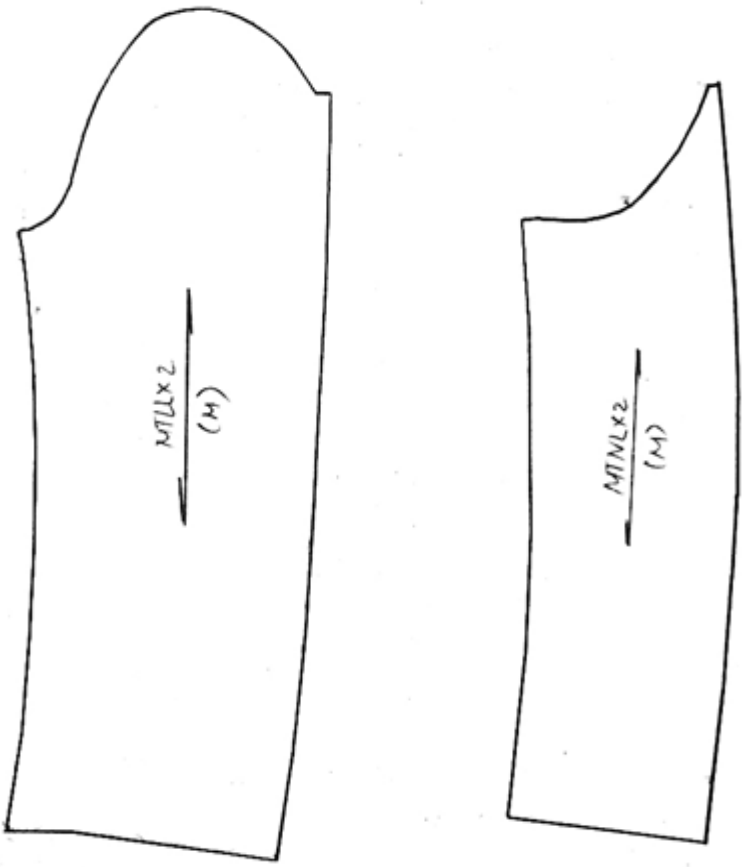


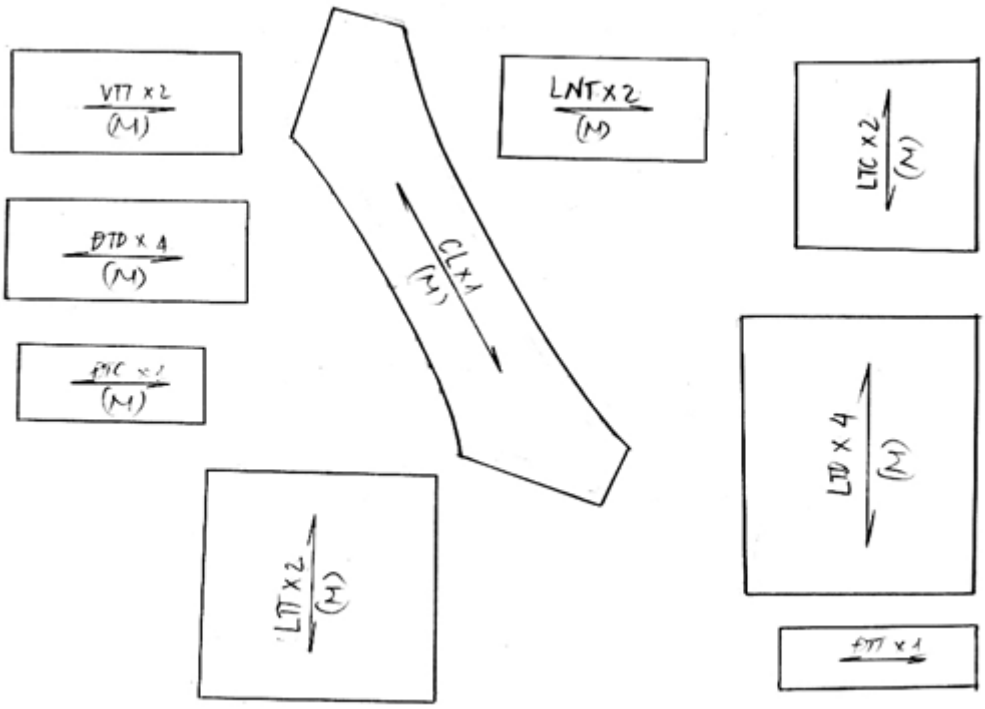

MW x2
(N)
MLC x2
(N)

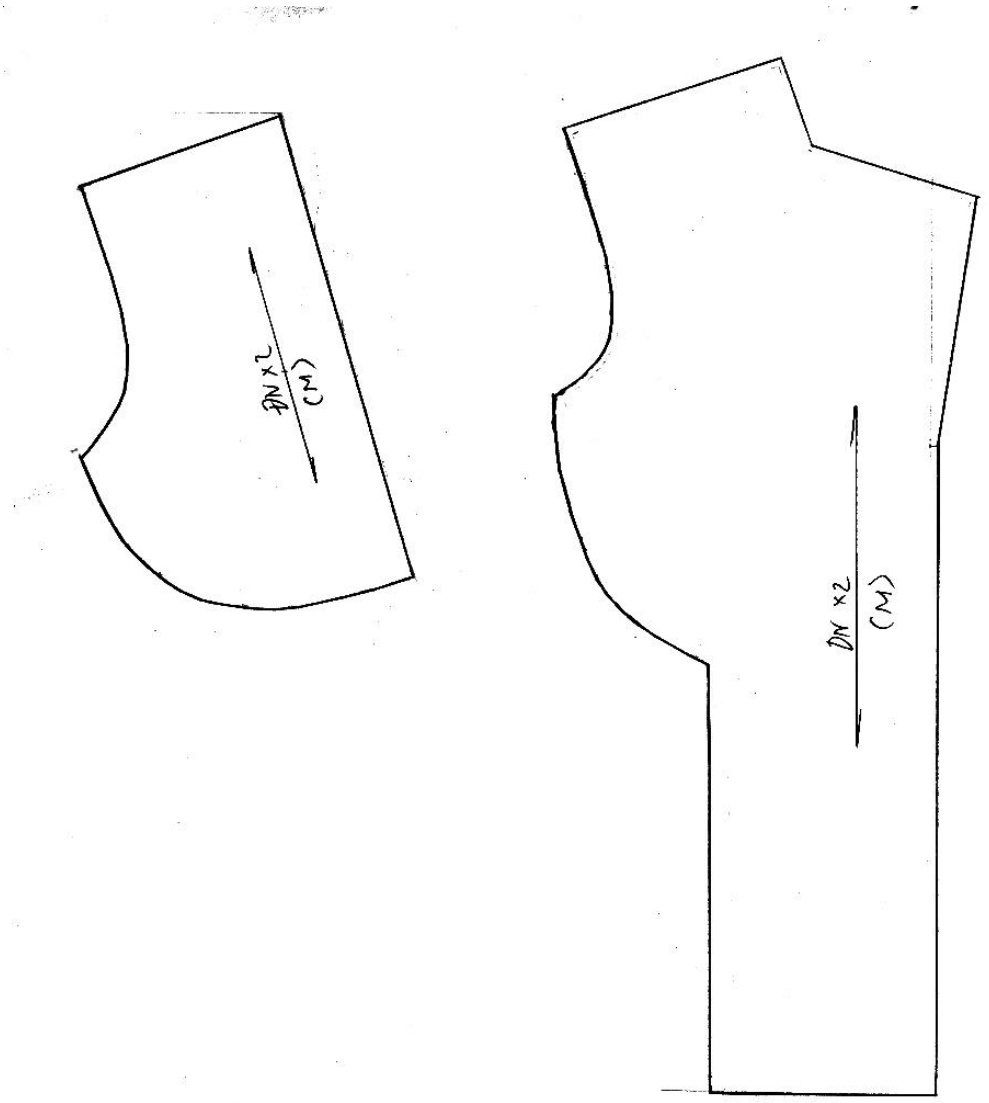

BCC x 1
(M)
CCG x 1
(M)
MTM x 2
(M)
MTDC x 2
(F)

_Mẫu bán thành phẩm (lần lót):




MTLLX2
(M)
MTNLX2
(M)


VTT x 2
(M)
LNT x 2
(M)
LTC x 2
(M)
BTD x 4
(M)
CLx1
(M)
LTD x 4
(M)
LTT x 2
(M)
FTT x 1


BN x 2
(M)
DN x 2
(M)

2.6 Chế thử mẫu

Chế thử mẫu là dùng mẫu mỏng đặt lên vải cắt ra thành bán thành phẩm để may thử theo đúng yêu cầu kỹ thuật hoặc mẫu hiện vật đồng thời nghiên cứu quy cách lắp ráp và các thao tác tiên tiến nhất.

+ Mục đích của chế thử mẫu

- khảo sát về hình dạng, thông số, kích thước và tiêu chuẩn kỹ thuật của mẫu.
- Xây dựng quy trình may sản phẩm
- Tính định mức nguyên phụ liệu cho mã hàng
- Phát hiện ra những sai hỏng, những điểm chưa phù hợp về mặt kỹ thuật và mỹ thuật từ đó tiến hành chỉnh sửa bản thiết kế để đưa ra sản phẩm đạt chất lượng.
- Quy trình may hợp lý, hiệu quả và dễ áp dụng chuyền

+ Phương pháp chế thử mẫu

Công việc chế thử mẫu được tiến hành ngay sau khi thiết kế mẫu mỏng (cỡ trung bình) dùng mẫu mỏng đặt lên vải cắt ra thành bán thành phẩm để chế thử.

+ Nhiệm vụ và nguyên tắc đối với người chế thử mẫu.

- Khi nhận được mẫu phải kiểm tra đầy đủ toàn bộ về quy cách sản phẩm, ký hiệu và số lượng chi tiết, tiến hành giác sơ đồ trên vải cắt và may mẫu.
- Phải tuyệt đối trung thành với mẫu mỏng như: canh sợi, yêu cầu kỹ thuật trên mẫu.
- Trong khi may thử phải vận dụng hiểu biết và kinh nghiệm, nghiệp vụ chuyên môn để xác định chính xác sự ăn khớp giữa các bộ phận. Phải nắm vững yêu cầu kỹ thuật, quy cách lắp ráp từ đó vận dụng đúng theo điều kiện thực tế hiện có tại xưởng.
- Khi phát hiện ra sự bất hợp lý trong quá trình lắp ráp cần phải báo cho người thiết kế xem xét và chỉnh sửa mẫu. Không được tự ý sửa mẫu khi chưa có sự thống nhất của người thiết kế.
- Đối với mẫu có sự chênh lệch ít thì phải tuân theo yêu cầu kỹ thuật. Còn đối với mẫu có sự thay đổi lớn thì phải báo cho đơn vị để có biện pháp điều chỉnh hợp lý.
- Khi may xong sản phẩm chế thử xác định các điểm bất hợp lý thì phải báo cho người ra mẫu để chỉnh sửa. Nếu đã đúng yêu cầu kỹ thuật thì tiến hành may mẫu đối.

+ Với mã hàng vn-238 ta tiến hành chế thử mẫu theo các bước sau.

- Thống kê số lượng chi tiết bán thành phẩm
- Giác sơ đồ chế thử mẫu: với sản phẩm chế thử mẫu làm đơn chiếc nên chỉ cần trải 1 lớp, sang dấu mẫu mỏng theo đúng chiều, canh sợi
- Cắt sản phẩm chế thử: dùng kéo để cắt
- May sản phẩm chế thử

STT	Tên chi tiết	Số lượng chi tiết vải chính	Số lượng chi tiết vải lót	Canh sợi	Chú ý
1	Thân sau	2	2	Dọc canh	Đối xứng
2	Thân trước	2	2	Dọc canh	Đối xứng
3	Đề cúp	2	2	Dọc canh	Đối xứng
4	Cơi túi	1		Ngang canh	
5	Viền túi	4		Ngang canh	
6	Nắp túi	2	2	Ngang canh	
7	Mang tay lớn	2	2	Dọc canh	Đối xứng
8	Mang tay nhỏ	2	2	Dọc canh	Đối xứng
9	Cổ chính	1		Dọc canh	
10	Cổ lót	1		Ngang canh	
11	Lót túi cơi		1	Ngang canh	
12	Lót túi dưới		2	Ngang canh	
13					

Bảng thống kê số lượng chi tiết sản phẩm

- Giác sơ đồ chế thử cho một sản phẩm cỡ M :

Khi giác các chi tiết yêu cầu phải ngang canh thẳng sợi theo đúng kí hiêu trên mẫu và phải đảm bảo đầy đủ các chi tiết. Trong quá trình giác phải giác sao cho tiết kiệm vải nhiều nhất.

- Mục đích của việc giác sơ đồ cho một sản phẩm cỡ M trên là xây dựng bảng tiêu hao nguyên phụ liệu cho mã hàng vn – 238.

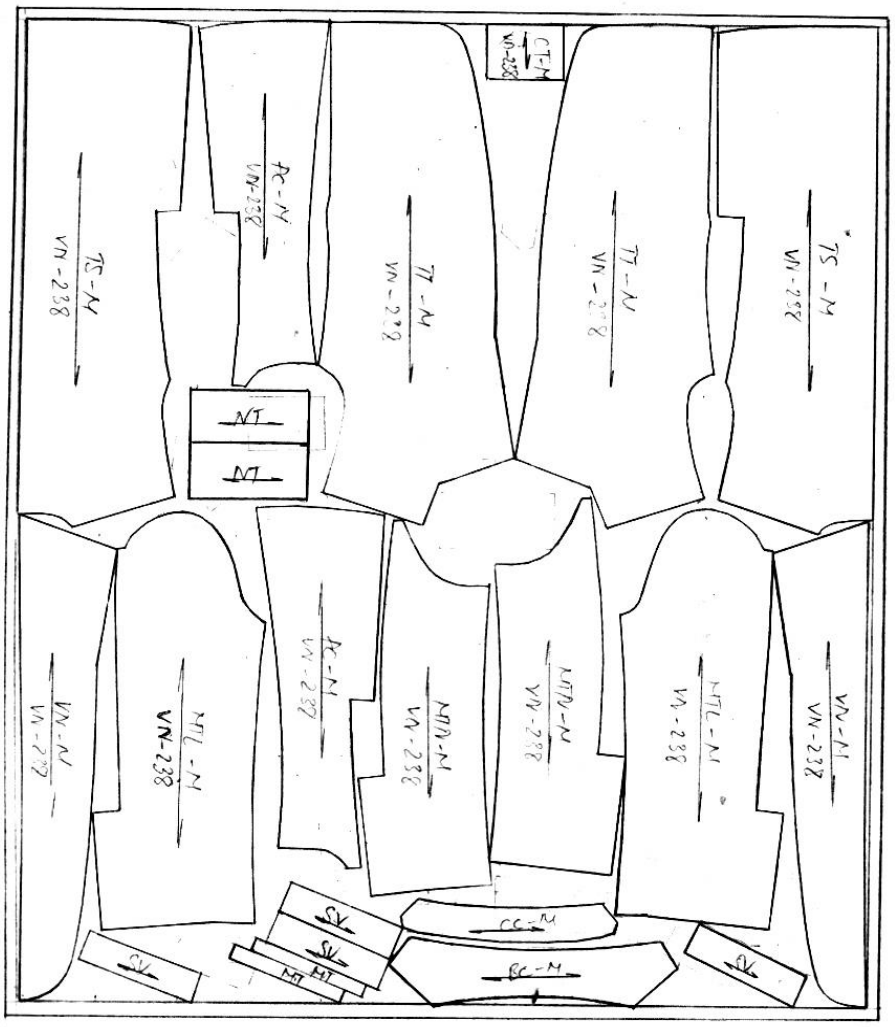
+ Để xác định số lượng nguyên phụ liệu tiêu hao cho một mã hàng
+ Để xác định giá thành cho một sản phẩm
+ Phản ánh trình độ và khả năng thiết kế sản phẩm, trình độ sử dụng hợp lý và tiết kiệm nguyên phụ liệu.
+ Phản ánh trình độ tổ chức sản xuất trong các doanh nghiệp, là cơ sở cho việc quản lý xây dựng cũng như quản lý định mức nguyên phụ liệu.

Bảng thống kê số lượng chi tiết chính

STT	Tên chi tiết	Số lượng	Ghi chú
1	Thân trước	2	
2	Thân sau	2	
3	Đề cúp	2	
4	Ve nẹp	2	
5	Tay áo	4	
6	Bản cổ	1	
7	Chân cổ	1	
8	Cơi túi	1	
9	Nắp túi	2	
10	Sợi viền	4	

✓ Sơ đồ vải chính :
Vải chính giác sơ đồ trên khổ 1,4 m
Dài sơ đồ : 1,58 m
Phần trăm hữu ích : 78 %
Phần trăm vô ích : 22 %

- Sơ đồ vải chính :

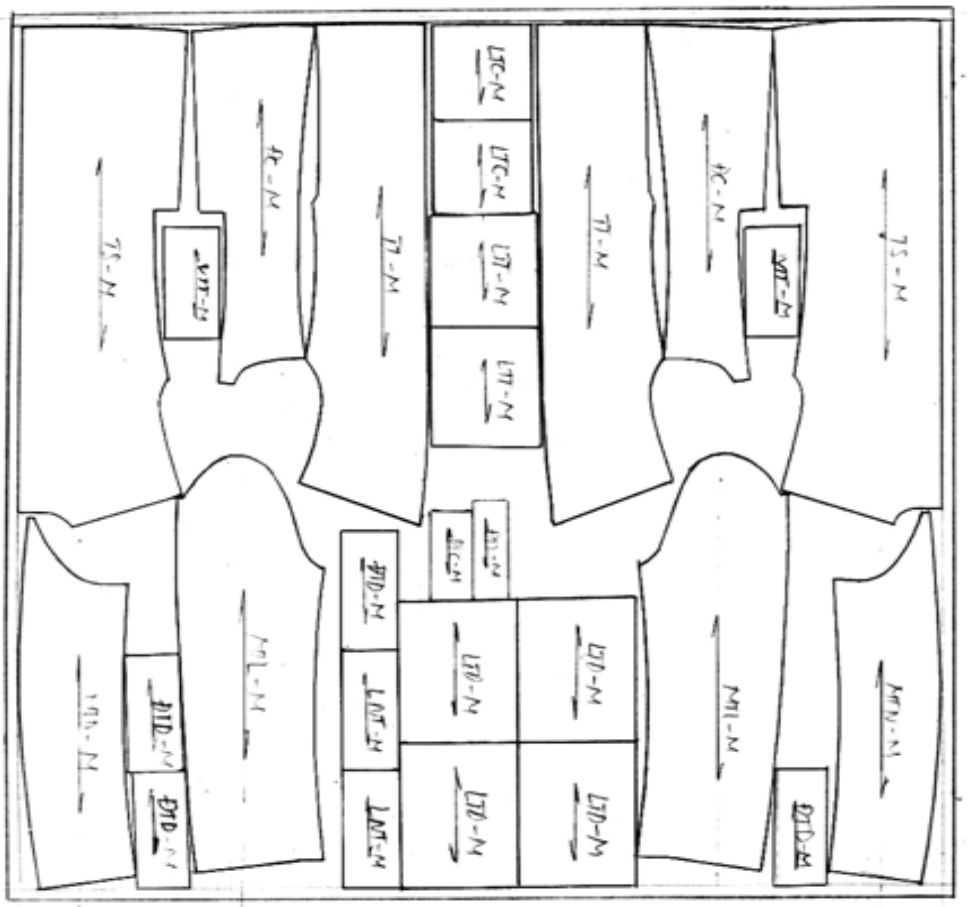


Bảng thống kê số lượng chi tiết lót

STT	Tên chi tiết	Số lượng	Ghi chú
1	Thân sau	2	
2	Thân trước	2	
3	Cổ áo	1	
4	Nắp túi	2	
5	Lót túi cơi	2	
6	Lót túi dưới	4	
7	Viền túi then	2	
8	Lót túi then	2	
9	Đáp túi cơi	1	
10	Đáp túi dưới	4	

✓ Sơ đồ vải lót :
Vải lót giác sơ đồ trên khổ 1,5 m
Dài sơ đồ : 1,4 m
Phần trăm hữu ích : 75,4 %
Phần trăm vô ích : 24,6 %
✓ Sơ đồ vải nỉ:
Phần trăm hữu ích:20 %
Phần trăm vô ích: 80 %

- Sơ đồ vải lót



:



➢ Cắt

Sau khi giác xong sơ đồ và kiểm tra thấy đạt yêu cầu thì tiến hành cắt, trong quá trình cắt phải cắt đúng, mép cắt phả trơn, đúng đường sang dấu .

➢ May mẫu và tham khảo thị trường.

Cắt xong ta tiến hành may thử, trong khi thử phải vận dụng hiểu biết và kinh nghiệm nghiệp vụ chuyên môn để xác định chính xác sự ăn khớp giữ các bộ phận.

Sau khi chế thử sản phẩm mẫu ta phải tiến hành kiểm tra về kiểu dáng, thông số kích thước, chất lượng, màu sắc xem đã phù hợp với yêu cầu kỹ thuật chưa.

Sản phẩm sau khi chế thử :

- Đúng kiểu dáng, yêu cầu kỹ thuật
- Đảm bảo thông số kích thước trong dung sai cho phép
- Chất lượng, màu sắc: phù hợp với chất lượng của mã hàng và thi hiếu của khách hàng.

Tuy nhiên trong quá trình may vẫn còn những điểm bất hợp lý như:

- Đầu tay ở lần lót khi tra thừa hơn so với lần chính 2 – 3 phân.
- Đầu tay dư hơn so với vòng nách 4 – 5 phân
- Đầu tay chưa tròn đều, chưa bồng

Khi đưa sản phẩm ra chào bán trên thị trường , qua việc điều tra thăm dò ý kiến khách hàng thấy đại đa số khách hàng thỏa mãn và chấp nhận sản phẩm vì những lợi ích của nó:

- Phù hợp nhu cầu và thị hiếu của người tiêu dùng
- Chất lượng đảm bảo
- Đáp ứng được tính chất của công việc, tính thẩm mỹ cao

Tạo cho người mặc luôn cảm thấy thỏa mái trong công việc cung như hoạt động.

+ Chỉnh sửa mẫu.

Sau khi may chế thử thì phát hiện thấy những điểm bất hợp lý cần chỉnh sửa đôi chút về mặt thiết kế như:

- Giảm độ dư của đầu tay so với vòng nách xuống còn 2 – 2,5 cm
- Thiết kế đầu tay phải tròn đều, tra tay phải đúng đường thiết kế
- Chú ý khi chun tay phải chun nhiều ở đầu tay để đầu tay được bồng
- Khớp đầu tay lần chính với đầu tay lần lót tao độ dư vừa phải khoảng 2 – 3 phân

Sau khi chỉnh sửa xong ta tiến hành may sản phẩm rồi đưa ra thị trường thấy đai đa số khách hàng chấp thì nhận tiến hành sản xuất.

2.7 Nhảy mẫu :

Trong sản phẩm may công nghiệp mỗi mã hàng không chỉ sản xuất một cỡ nhất định mà phải sản xuất nhiều cỡ vóc, mà tỉ lệ cỡ vóc là do khách hàng yêu cầu.

Nhưng mỗi một cỡ vóc lại phải thiết kế một bộ mẫu mỏng thì rất lãng phí thời gian và nhân lực , do đó chỉ cần thiết kế một bộ mẫu trung bình , các cỡ vóc còn lại sử dụng phương pháp biến đổi hình học để thiết kế , người ta gọi là nhân mẫu.

Như vậy nhân mẫu chính là một phương pháp biến đổi hình học từ bộ mẫu gốc (mẫu cỡ trung bình hoặc một cỡ đã biết) sang các cỡ vóc khác.

❖ Lựa chọn phương pháp nhảy mẫu cho mã hàng

Dựa vào đặc điểm của mã hàng , trên cơ sở phân tích ưu – nhược điểm của các sản phẩm nhảy mẫu :

+ phương pháp nhóm
+ phương pháp tỉa
+ phương pháp tỉ lệ
+ phương pháp tổng hợp

Em quyết định chọn phương pháp nhảy mẫu tổng hợp để nhảy mẫu các chi tiết trong mã hàng của mình. Vì phương pháp này chỉ cần một bộ mẫu ban đầu và có độ xác định chính xác cao.

Phương pháp này xác định các điểm thiết kế của sản phẩm kết hợp với việc hệ trục tọa độ để tính toán thông số theo bảng thông số, từ đó nhảy mẫu chiều dài theo trục tung , chiều rộng theo trục hoành.

➢ Công thức nhảy mẫu :

Hạ sâu cổ = $\frac{1}{6}\Delta$ vòng cổ + P

Ngang cổ = $\frac{1}{6}\Delta$ vòng cổ + P

Ngang ngực = $\frac{1}{4}\Delta$ vòng ngực + P

Hạ ngực = $\frac{1}{4}\Delta$ ngang ngực + P (0,25)

Ngang vai = $\frac{1}{2}\Delta$ rộng vai

Ngang gấu = $\frac{1}{4}\Delta$ vòng mông + P

Hạ xuôi vai = số đo xuôi vai

❖ Bảng độ chênh lệch giữa các cỡ của mã hàng vn-238

Cỡ số / Vị trí đo	S	M	L	Độ chênh lệch (cm)	Cự ly di chuyển
Dài áo (D_a)	70	72	74	2	2
Vòng cổ (V_c)	35	36	37	1	0,17
Vòng ngực (V_n)	82	86	90	4	1
Vòng mông (V_m)	86	90	94	4	1
Rộng vai (R_v)	42	43	44	1	0,5
Xuôi vai (X_v)	5	5	5	0	0
Dài tay (D_t)	56	58	60	2	2

Bảng thông số nhảy cỡ

Mã : vn-238

STT	Vị trí nhảy		Cỡ					
			S		M		L	
I	**Thân Sau**		Δx	Δy	Δx	Δy	Δx	Δy
1	Ngang cổ sau	Δx = 1/6Vc Δy = 0	-0,17	0	0	0	0,17	0
2	Ngang vai	Δx = 1/2Rv Δy = 0	-0,5	0	0	0	0,5	0
3	Ngang ngực Hạ ngực	Δx = 1/4 ΔVn Δy = 1/4 Δ Hn +P(0,25)	-0,75	-0,5	0	0	0,75	0,5
4	Ngang eo	Δx = 1/4Vn Δy = 1/2 ΔDa	-0,75	-1	0	0	0,75	1
5	Xẻ sườn trên	Δx = 1/4 ΔVn Δy = ΔHn	-0,75	-0,5	0	0	0,75	0,5
6	Xẻ sườn dưới	Δx =1/4ΔVn Δy = ΔDa	-0,75	-2	0	0	0,75	2
7	Rộng ngang gấu	Δx = 1/4ΔVn Δy = ΔDa	-0,75	-2	0	0	0,75	2
8	Dài áo thân sau	Δx = 0 Δy = ΔDa	0	-2	0	0	0	2
II	Thân trước							
9	Sâu cổ	Δx = 0 Δy = 1/6ΔVc	0	-0,17	0	0	0	0,17

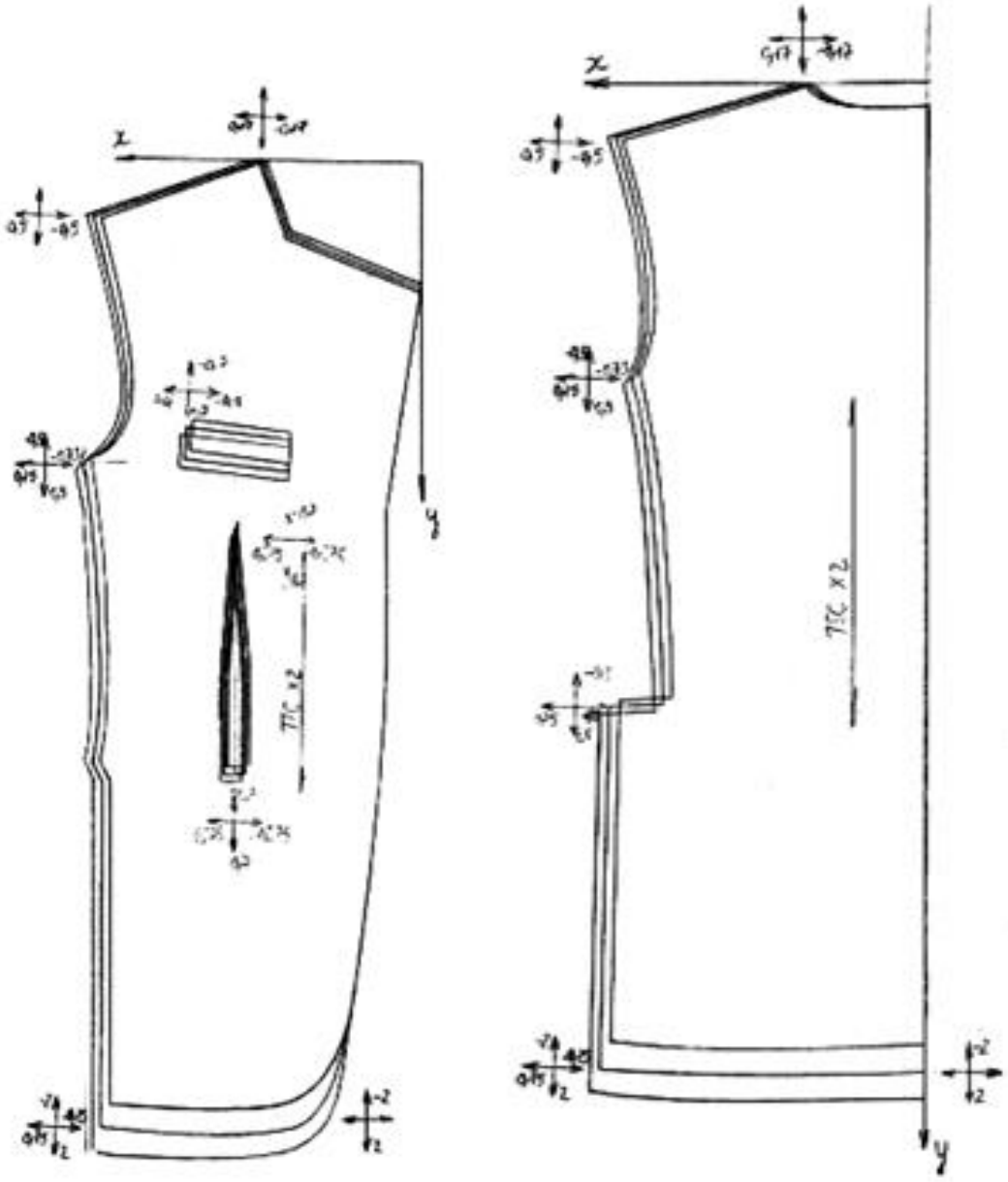
10	Ngang cổ trước	Δx = 1/6ΔVc Δy = 0	-0,17	0	0	0	0,17	0
11	Ngang vai	Δx = 1/2Rv Δy = 0	-0,5	0	0	0	0,5	0
12	Ngang ngực Hạ ngực	Δx =1/4ΔVn Δy = 0	-0,75	-0,5	0	0	0,75	0,5
13	Ngang eo	Δx = 1/4ΔVn Δy = 1/2 ΔDa	-0,75	-1	0	0	0,75	1
14	Ngang gấu	Δx = 1/4ΔVn Δy = ΔDa	-0,75	-2	0	0	0,75	2
15	Dài thân trước	Δx = 0 Δy = ΔDa	0	-2	0	0	0	2
16	Chiết ly	Δx = 1/2ΔNn Δy = 1/3Δ Da	-0,375	-0,7	0	0	0,375	0,7
17	Túi dưới	Δx = 1/2ΔNn Δy = 1/3Δ Da-1	-0,375	-0,7	0	0	0,375	0,7
18	Vị trí túi cơi	Δx = 1/10 ΔVn+1 Δy = Δ 1/3Da	-0,4	-0,7	0	0	0,4	0,7
III	**Đề cúp**							
19	Canh trên phía trong	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔHn	0,25	0,5	0	0	-0,25	-0,5
20	Cạnh eo sườn phía trong	Δx =1/16 ΔVn Δy= 0	0,25	0	0	0	-0,25	0
21	Cạnh dưới phía trong	Δx= 1/16 ΔVn Δy = ΔDa	0,25	-2	0	0	-0,25	2
22	Cạnh trên phái ngoài	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔHn	-0,25	0,5	0	0	0,25	-0,5
23	Cạnh eo sườn phía ngoài	Δx= 1/16 ΔVn Δy= 0	-0,25	0	0	0	0,25	0
24	Điểm xẻ trong	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔHn	-0,25	0,5	0	0	0,25	-0,5
25	Điểm xẻ ngoài	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔHn	-0,25	0,5	0	0	0,25	-0,5
26	Cạnh dưới phía ngoài	Δx= 1/16 ΔVn Δy = ΔDa	-0,25	-2	0	0	0,25	2
IV	Mang tay lớn							
27	Sống tay phía trên	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔHn	0,25	-0,5	0	0	-0,25	0,5
28	Khuỷu tay	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔHn	0,25	-0,5	0	0	-0,25	0,5
29	Điểm xẻ	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔHn	0,25	-0,5	0	0	-0,25	0,5
30	Cửa tay phía xẻ	Δx = 1/16 ΔVn	0,25	-1,5	0	0	-0,25	1,5

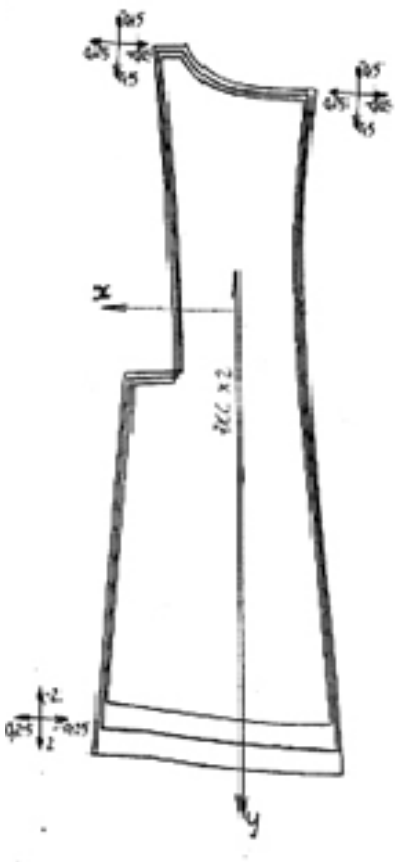
		Δy = ΔDt-0,5						
31	Rộng bắp tay	Δx = 1/4ΔVn Δy = ΔHn	-0,75	-0,5	0	0	0,75	0,5
32	Bụng tay	Δx = 1/4ΔVn Δy = ΔDa	-0,75	-0,5	0	0	0,75	0,5
33	Cửa tay phía bụng	Δx = 1/4ΔVn Δy = ΔDt-0,5	-0,75	-1,5	0	0	0,75	1,5
V	Mang tay nhỏ							
34	Gục sống tay	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔHn	0,25	0,5	0	0	-0,25	-0,5
35	Rộng bắp tay	Δx = 1/4ΔVn Δy = 0	-0,75	0	0	0	0,75	0
36	Khuỷu tay	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔHn	0,25	0,5	0	0	-0,25	-0,5
37	Rộng bụng tay	Δx = 1/4 ΔVn Δy = ΔHn	-0,75	-0,5	0	0	0,75	0,5
38	Điểm xẻ	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔHn	0,25	0,5	0	0	-0,25	-0,5
39	Cửa tay phía xẻ	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔDt-0,5	0,25	-1,5	0	0	-0,25	1,5
40	Cửa tay phía bụng	Δx = 1/4 ΔVn Δy = ΔDt-0,5	-0,75	-1,5	0	0	0,75	1,5
41	Cổ áo phía đầu ve	Δx = 1/6 ΔVc Δy = 0	-0,17	0	0	0	0,17	0
42	Giữa cổ sau	Δx =1/2 ΔVc-0,17 Δy = 0	0,33	0	0	0	-0,33	0
43	Cơi túi	Δx = 1/10 ΔVn+1 Δy = 0	-0,4	0	0	0	0,4	0
44	Nắp túi	Δx = ΔM túi Δy = 0	-0,5	0	0	0	0,5	0
45	Viền túi	Δx = ΔM túi Δy = 0	-0,5	0	0	0	0,5	0
VI	Ve nẹp							
46	Sâu cổ	Δx = 0 Δy = 1/6ΔVc	0	0,17	0	0	0	-0,17
47	Ngang cổ	Δx = 1/6ΔVc Δy = 0	-0,17	0	0	0	-0,17	0
48	Gót nẹp	Δx = 0 Δy = ΔDa	0	-2	0	0	0	2
VII	Thân sau lót							
49	Dài thân sau	Δx = 0 Δy = ΔDa	0	-2	0	0	0	2
50	Ngang cổ sau	Δx = 1/6ΔVc	-0,17	0	0	0	0,17	0

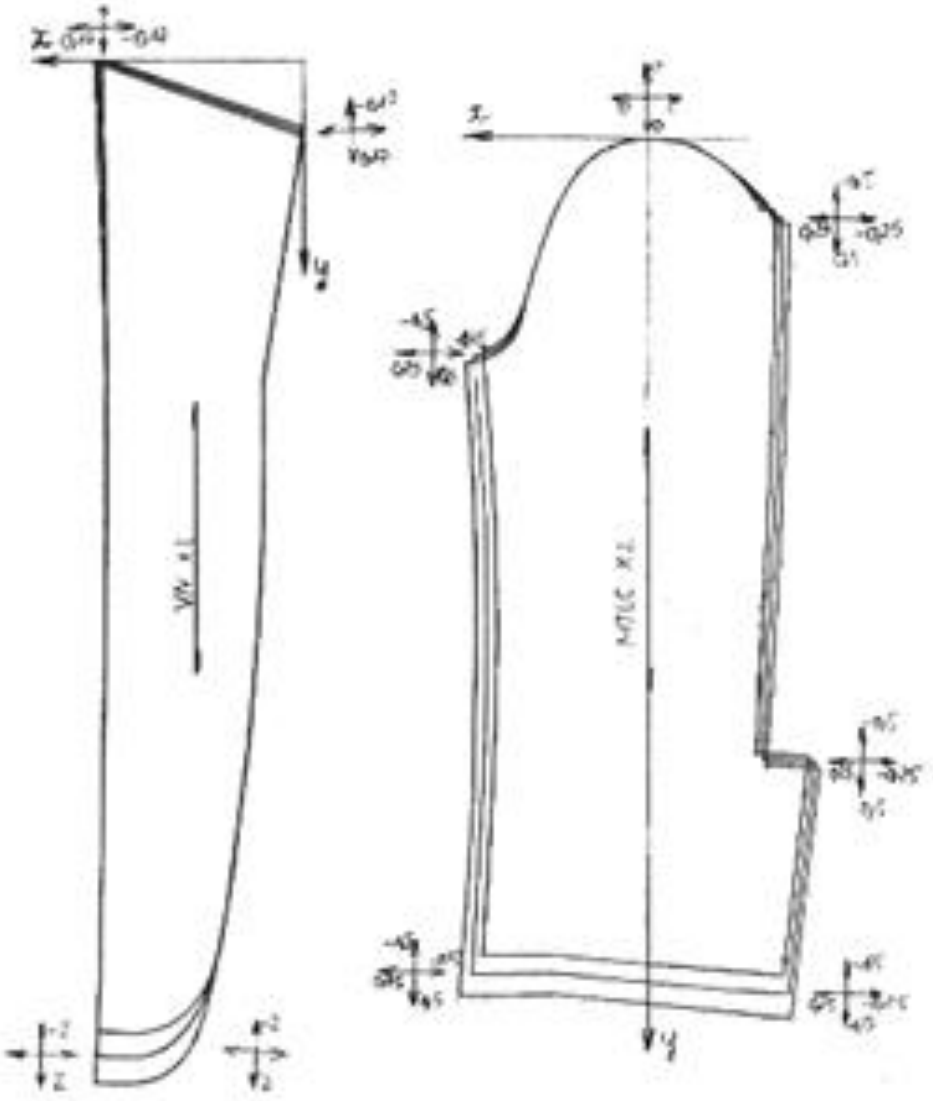
		Δy = 0						
51	Ngang vai	Δx = 1/2ΔRv Δy = 0	-0,5	0	0	0	0,5	0
52	Ngang ngực Hạ ngực	Δx = 1/4 ΔVn Δy = ΔHn	-0,75	-0,5	0	0	0,75	0,5
53	Điểm xẻ	Δx = 1/4 ΔVn Δy = ΔHn	-0,75	-0,5	0	0	0,75	0,5
54	Rộng ngang gấu	Δx = 1/4 ΔVn Δy = ΔDa	-0,75	-2	0	0	0,75	2
VIII	Thân trước lót							
55	Ngang cổ	Δx = 1/6 ΔVc Δy = 0	0,17	0	0	0	-0,17	0
56	Ngang vai	Δx = 1/2ΔRv Δy = 0	-0,5	0	0	0	0,5	0
57	Ngang ngực	Δx = 1/4 ΔVn Δy = ΔHn	-0,75	0,5	0	0	0,75	0,5
58	Ngang gấu	Δx = 1/4 ΔVn Δy = ΔDa	-0,75	-2	0	0	0,75	2
IX	Đề cúp							
59	Canh trên phía trong	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔHn	0,25	0,5	0	0	-0,25	-0,5
60	Cạnh eo sườn phía trong	Δx = 1/16 ΔVn Δy = 0	0,25	0	0	0	-0,25	0
61	Cạnh dưới phía trong	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔDa	0,25	-2	0	0	-0,25	2
62	Cạnh trên phái ngoài	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔHn	-0,25	0,5	0	0	0,25	-0,5
63	Cạnh eo sườn phía ngoài	Δx = 1/16 ΔVn Δy = 0	-0,25	0	0	0	0,25	0
64	Điểm xẻ trong	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔHn	-0,25	0,5	0	0	0,25	-0,5
65	Điểm xẻ ngoài	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔHn	-0,25	0,5	0	0	0,25	-0,5
66	Cạnh dưới phía ngoài	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔDa	-0,25	-2	0	0	0,25	2
X	Tay áo							
67	Sống tay phía trên	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔHn	0,25	-0,5	0	0	-0,25	0,5
68	Khuỷu tay	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔHn	0,25	-0,5	0	0	-0,25	0,5
69	Cửa tay phía sống	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔDt-0,5	0,25	-1,5	0	0	-0,25	1,5
70	Rộng bắp tay	Δx = 1/4 ΔVn	-0,75	-0,5	0	0	0,75	0,5

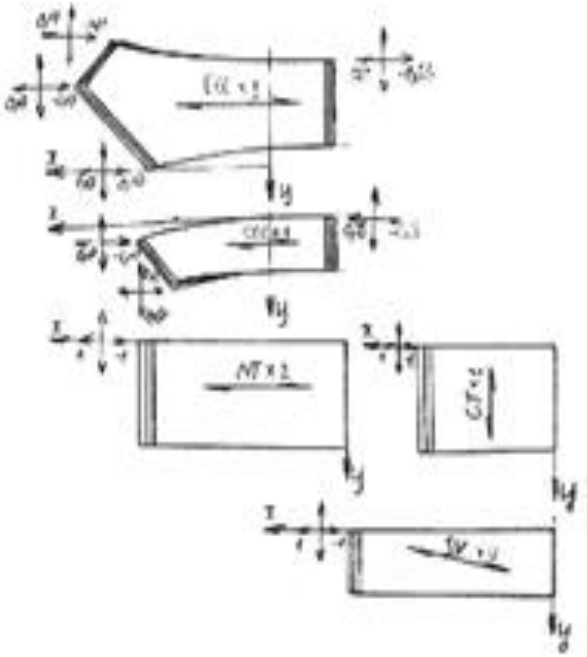
		Δy = ΔHn						
71	Bụng tay	Δx = 1/4 ΔVn Δy = ΔHn	-0,75	-0,5	0	0	0,75	0,5
72	Cửa tay phía bụng	Δx = 1/4 ΔVn Δy = ΔDt-0,5	-0,75	-1,5	0	0	0,75	1,5
XI	**Cổ áo**							
73	Cổ lót phía bẻ ve	Δx = 1/16 ΔVn Δy = ΔDa	-0,17	0	0	0	0,17	0
74	Giữa cổ lót thân sau	Δx =1/2 ΔVc-0,17 Δy = 0	0,33	0	0	0	-0,33	0
75	Lót túi cơi	Δx = Δ M túi Δy = 0	-1	0	0	0	1	0
76	Lót túi dưới	Δx = Δ M túi Δy = 0	-1	0	0	0	1	0
77	Lót nắp túi	Δx = Δ M túi Δy = 0	-1	0	0	0	1	0
78	Lót túi then	Δx = Δ M túi Δy = 0	-1	0	0	0	1	0
79	Đáp túi cơi	Δx = Δ M túi Δy = 0	-1	0	0	0	1	0
80	Đáp túi dưới	Δx = Δ M túi Δy = 0	-1	0	0	0	1	0
81	Đáp túi then	Δx = Δ M túi Δy = 0	-1	0	0	0	1	0

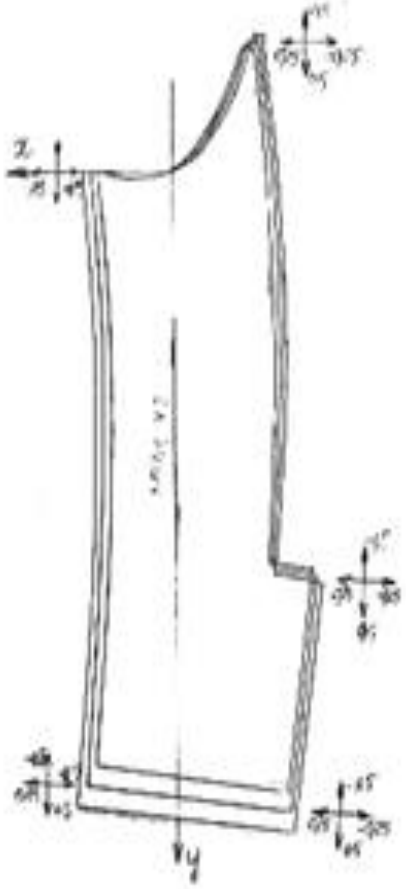
Bản vẽ nhảy mẫu

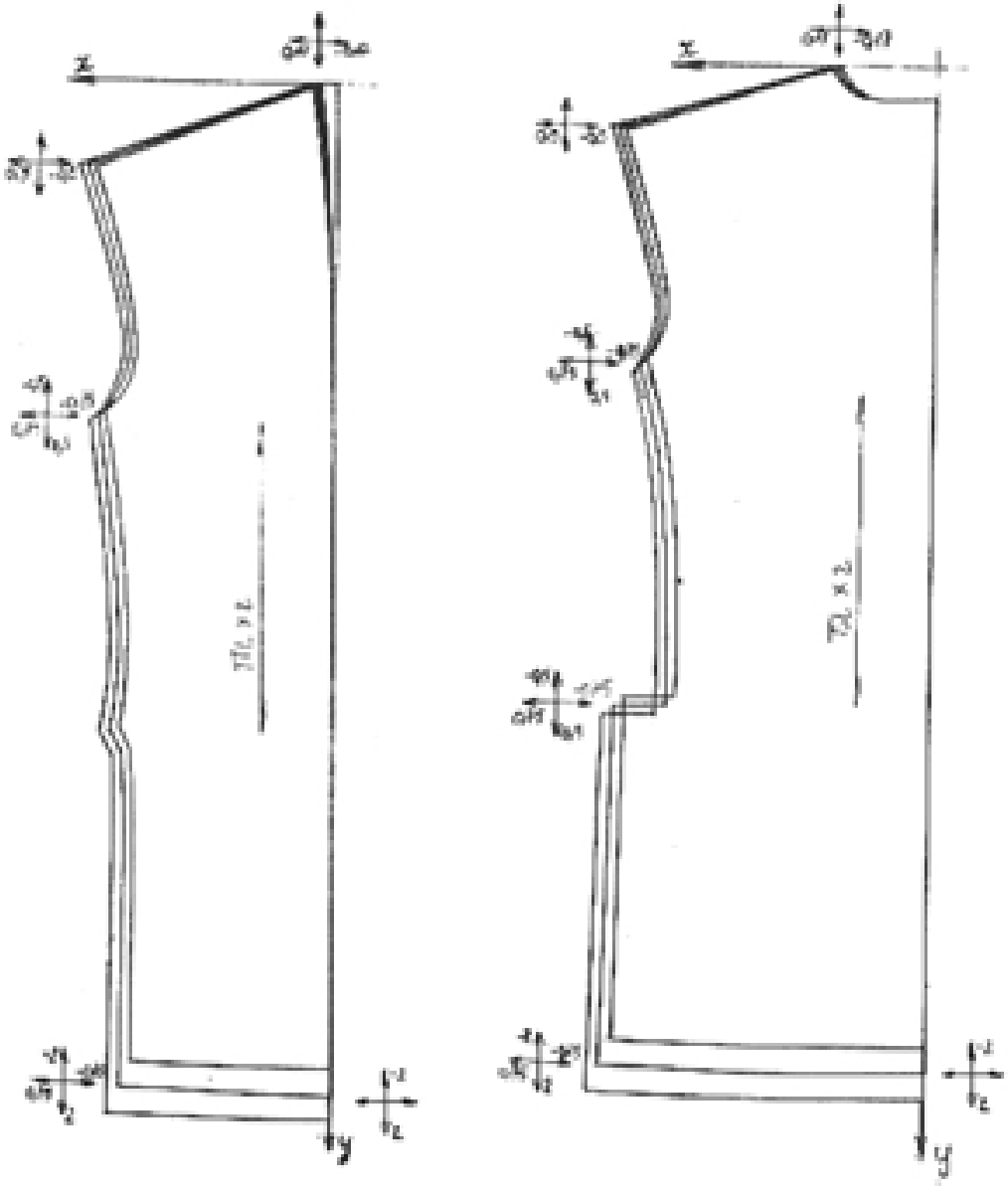


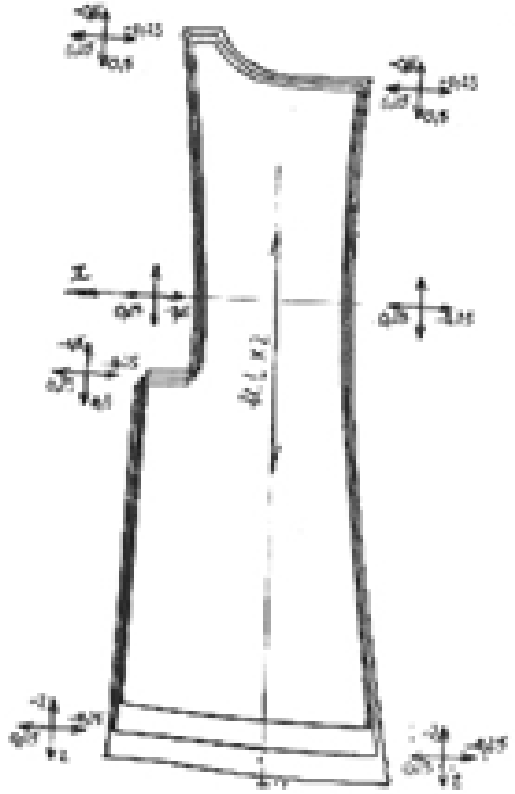


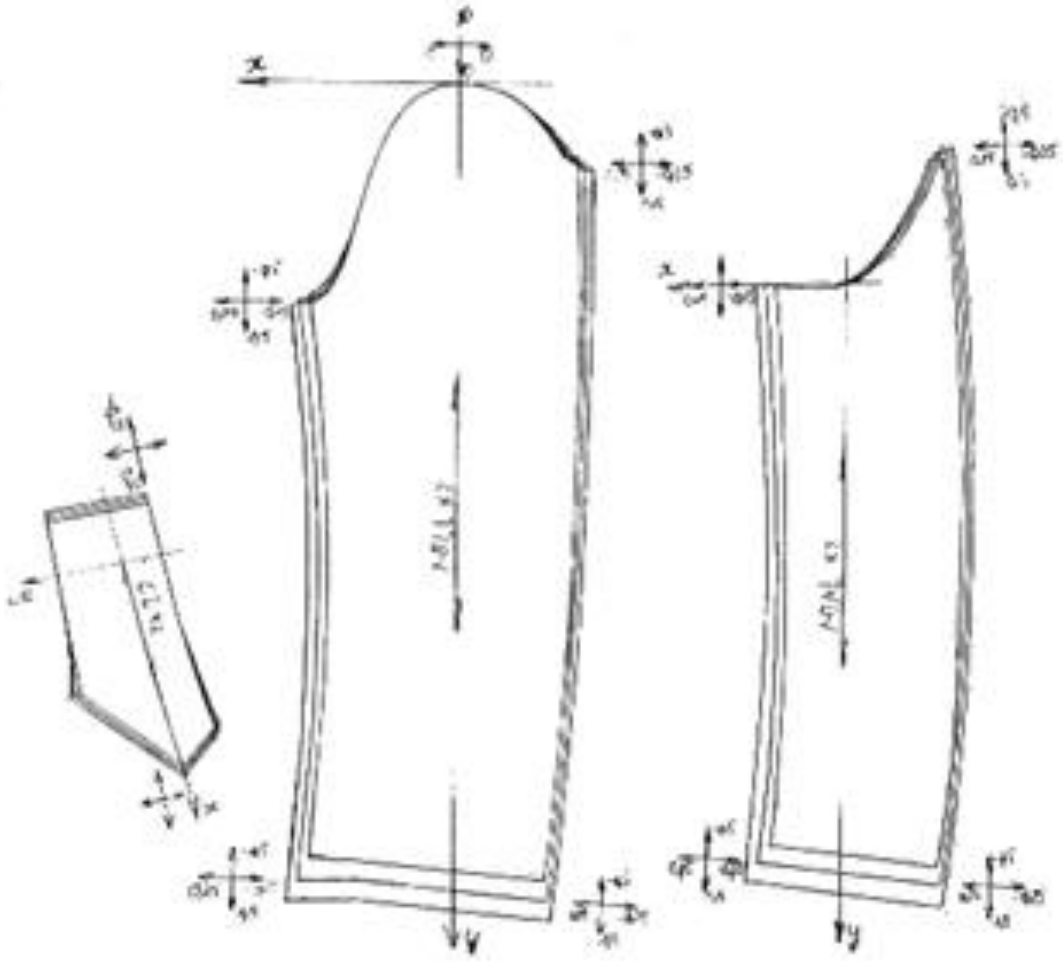


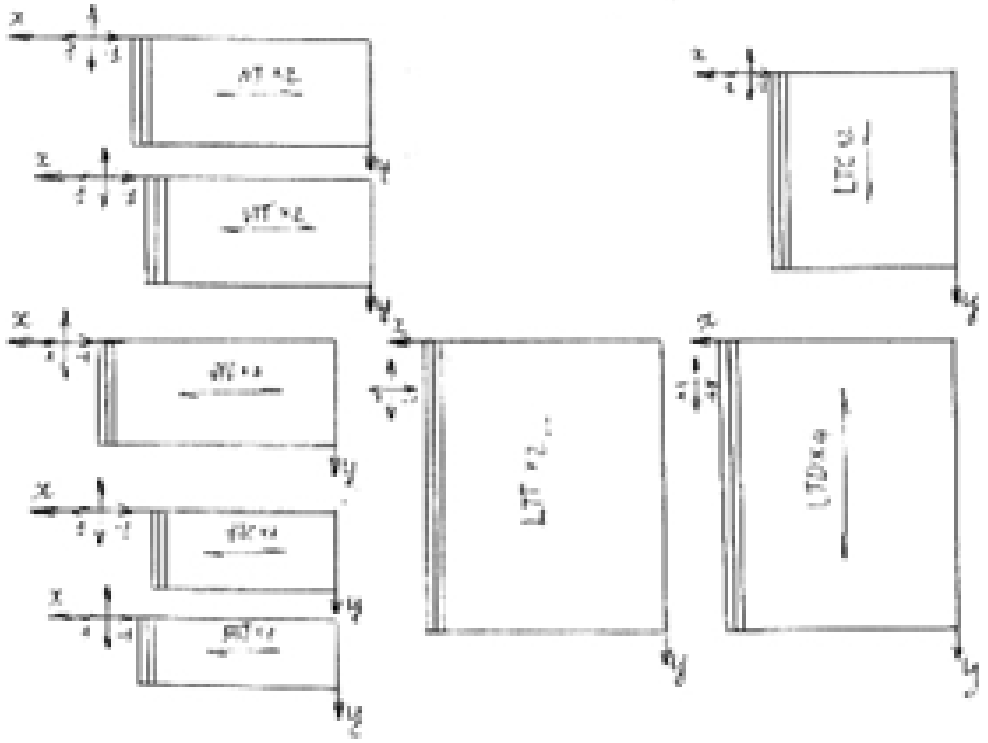












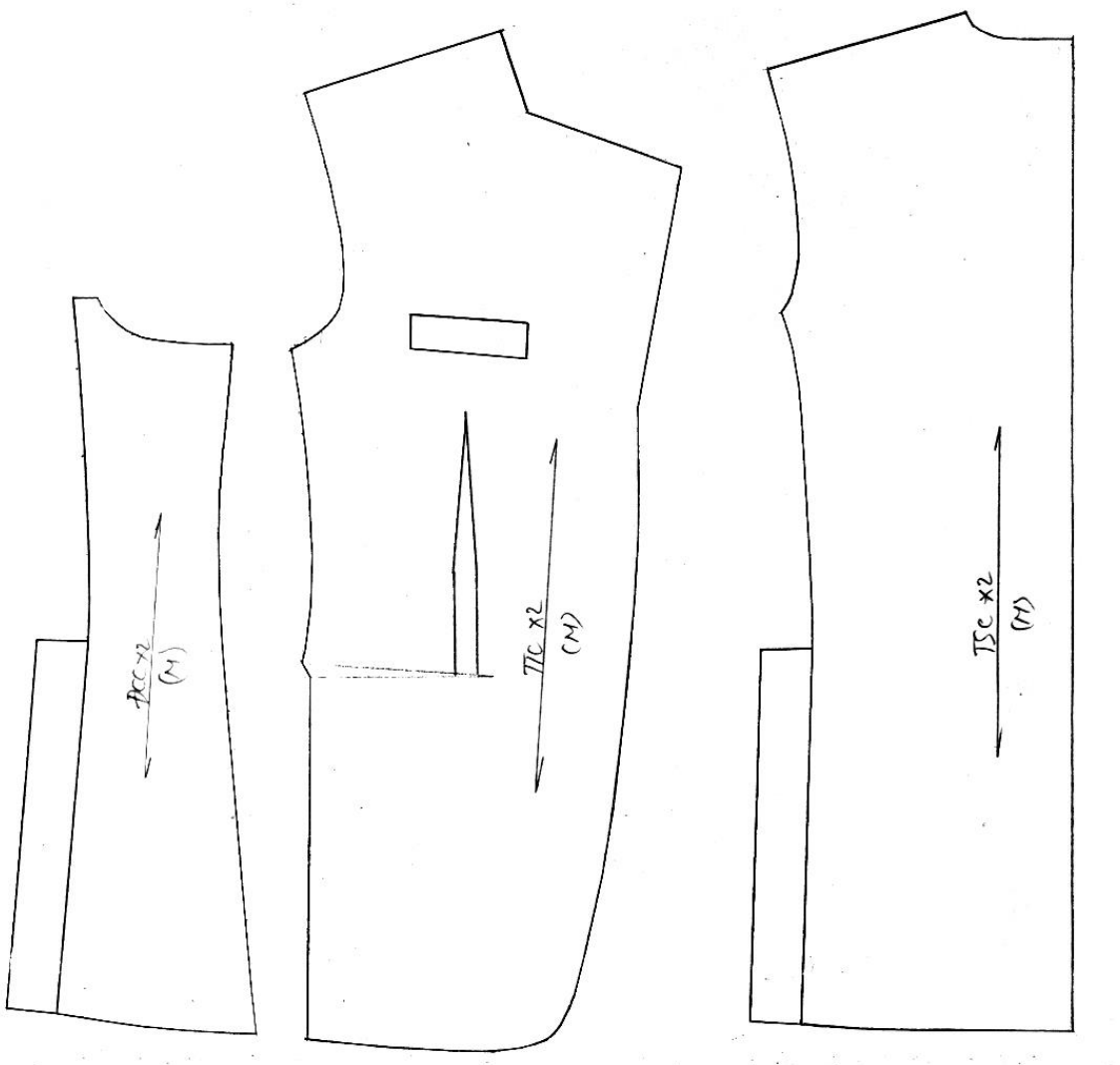
2.8 xây dựng bộ mẫu sản xuất

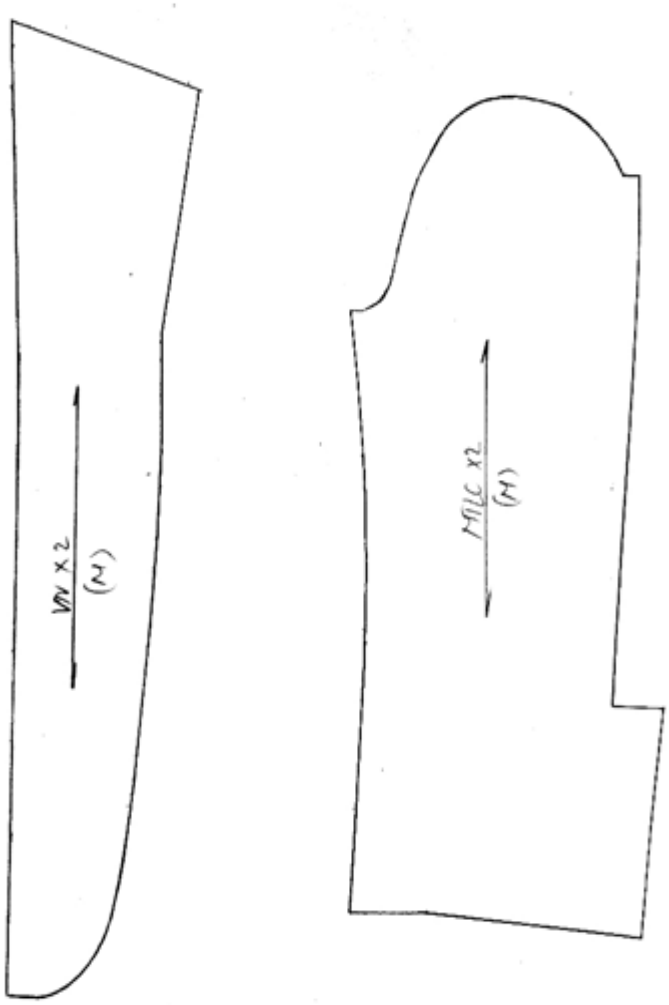
2.8.1 Cắt mẫu cứng

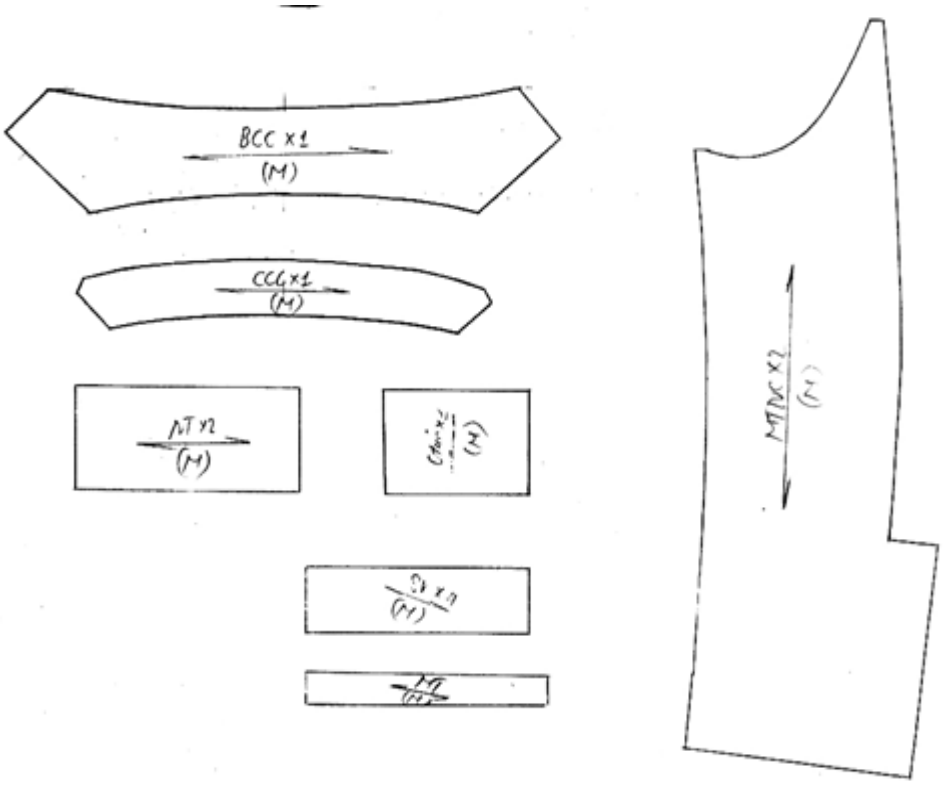
+ Dùng mẫu mỏng sang dấu lại trên giấy cứng cắt đúng mẫu theo mẫu thành phẩm Mẫu cứng cung cấp cho bộ phận giác sơ đồ và các bộ phân liên quan như cắt, may

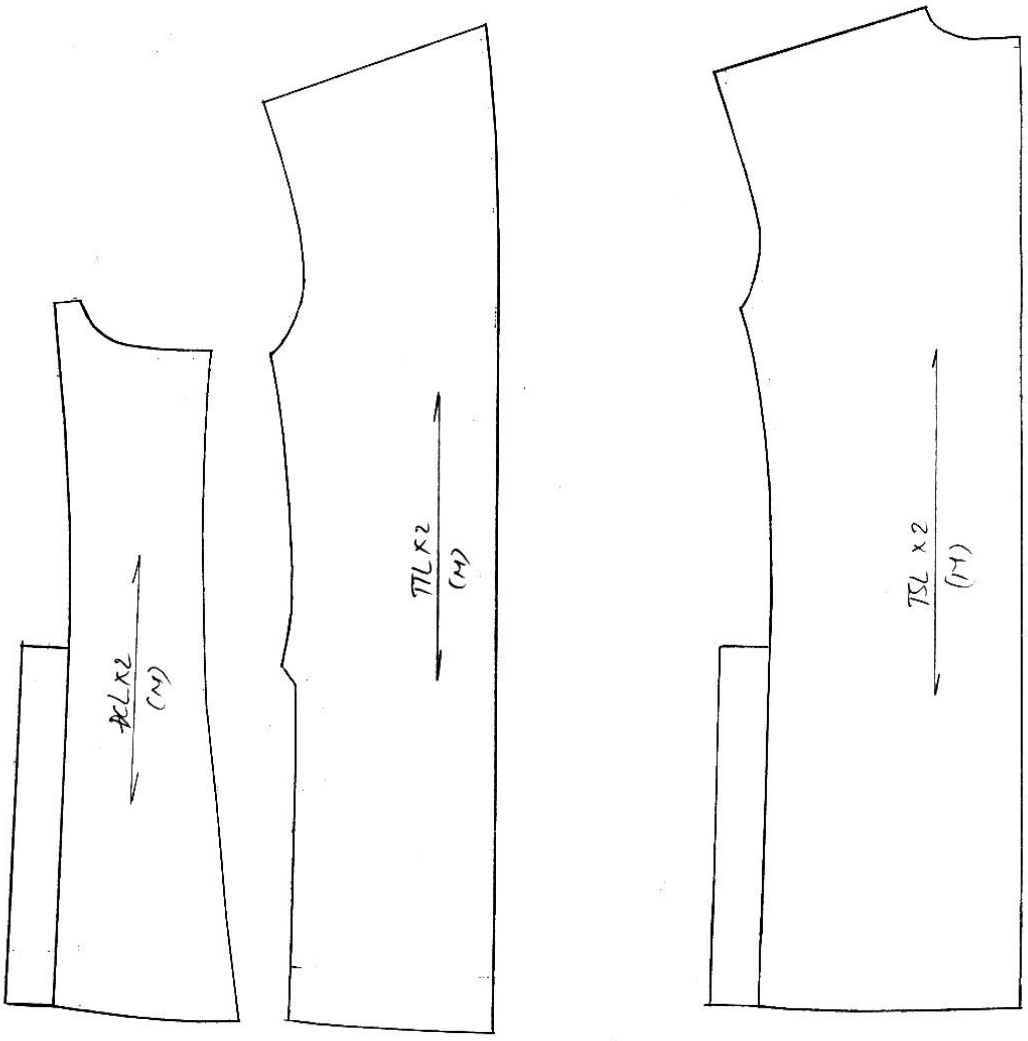
Các bước công việc phải làm:

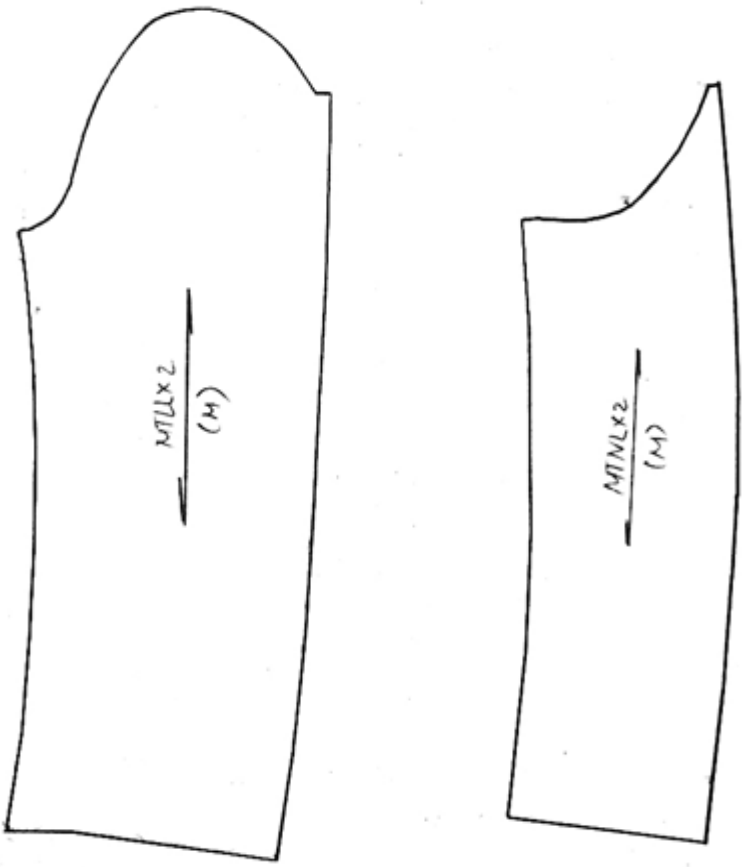
- Dùng mực hoặc bút chì kẻ đúng theo mẫu mỏng, nét vẽ phải sắc nét, sau đó gh đầy đủ ký hiệu mã hàng, cỡ số trên mẫu.
- Dùng kéo cắt đúng cạnh trong của đường vẽ (cắt mất đường kẻ) thông thường người ta bấm ghim từ 2 – 3 lớp cắt một lần. Trong trường hợp cắt riêng từng lớp phải dùng mẫu cắt ra đầu tiên để sang dấu các mẫu kế tiếp.
- Tuyệt đối trung thành với mẫu mỏng, không được phép sửa chữa mẫu.
- Mẫu cắt xong phải kiểm tra toàn bộ các thân có bằng nhau không, so lại các đường lắp ráp có khớp không, kiểm tra lại các dấu bấm, đục lỗ có đúng quy định không.
- Dùng các dấu đóng ký hiệu và cỡ số cùng các ký hiệu về hướng canh sợi trên mặt phải của sản phẩm, sau đó kiểm tra xem có chi tiết nào bị đuổi chiều không.
- Lập bảng hướng dẫn sử dụng mẫu, trong đó ghi đầy dủ chi tiết trên sản phẩm ở thân trước, thân sau hoặc kê trên một bản giấy rời.
- Đục lỗ, cột đầy đủ các chi tiết đồng bộ trong 1 cỡ.

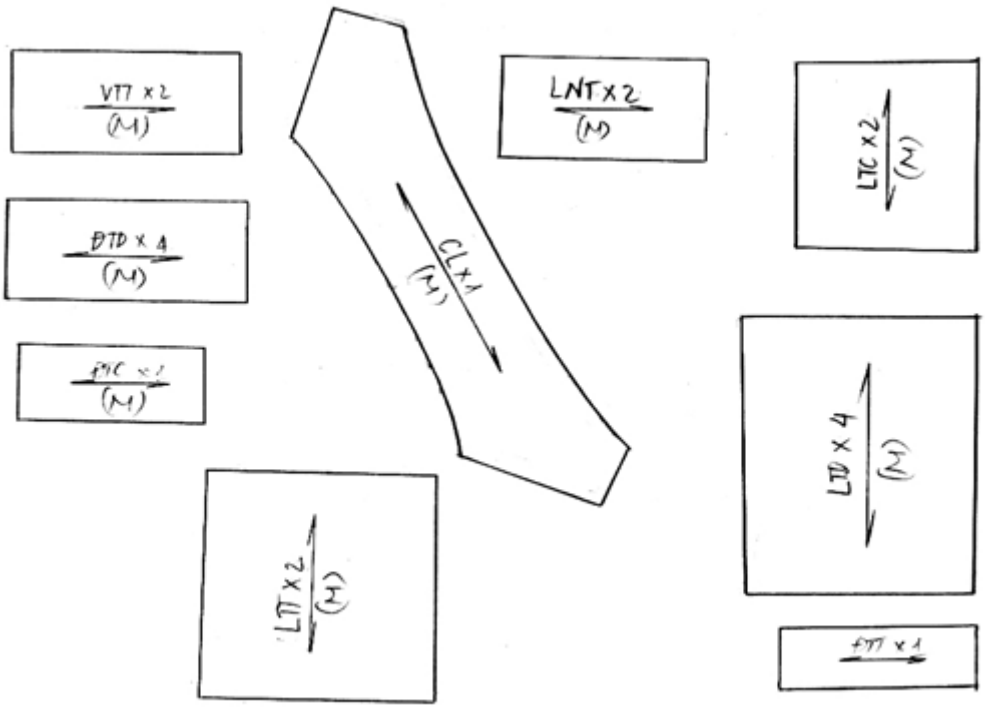

Acc x2
(M)
77c x2
(M)
75c x2
(M)

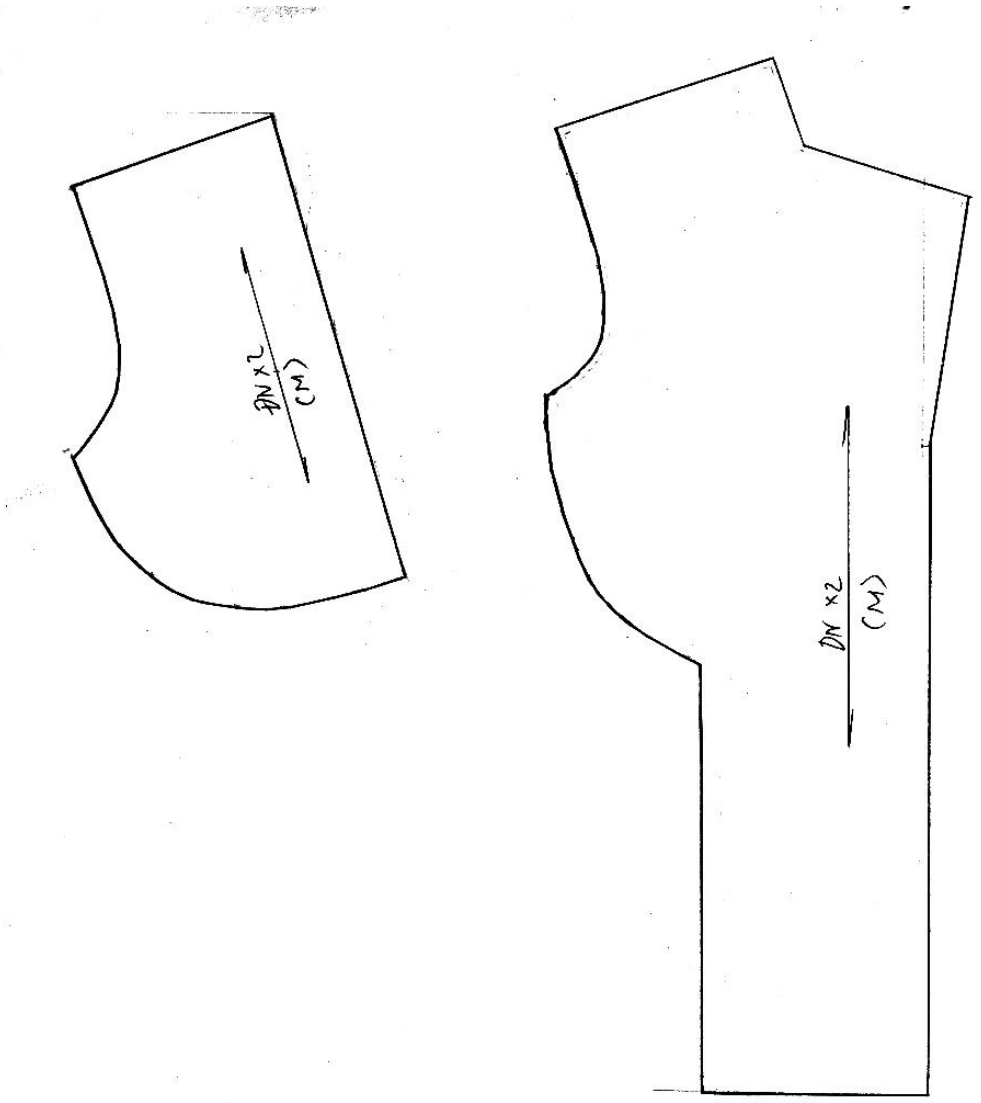

MW x 2
(N)
MLC x2
(N)


BCC x1
(M)
CCC x1
(M)
NT x2
(M)
(M)
(M)
MTDC x2
(F)


ACL x 2
(M)
TTL x 2
(M)
TSL x 2
(M)


MTLLX2
(M)
MTNLX2
(M)

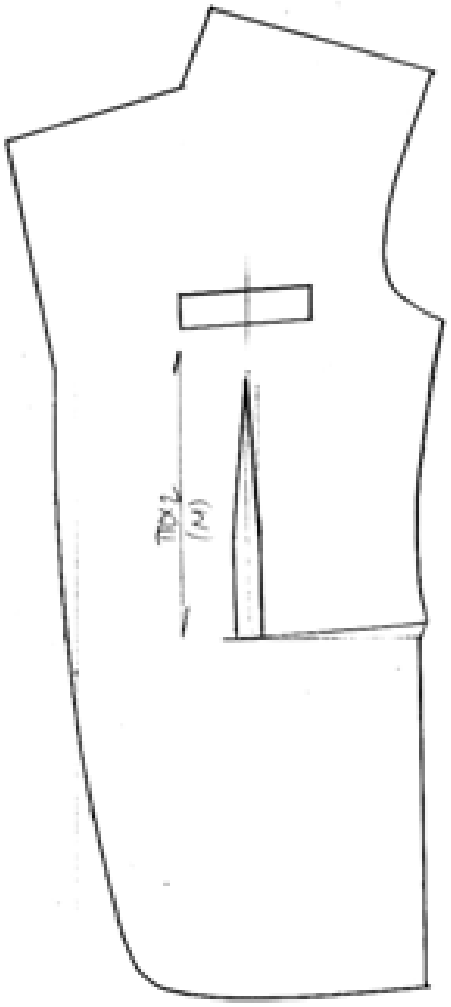

VTT x 2
(M)
LNT x 2
(M)
LTC x 2
(M)
BTD x 4
(M)
CLx1
(M)
LTD x 4
(M)
LTT x 2
(M)
FTT x 1


ΦN x 2
(M)
DN x 2
(M)

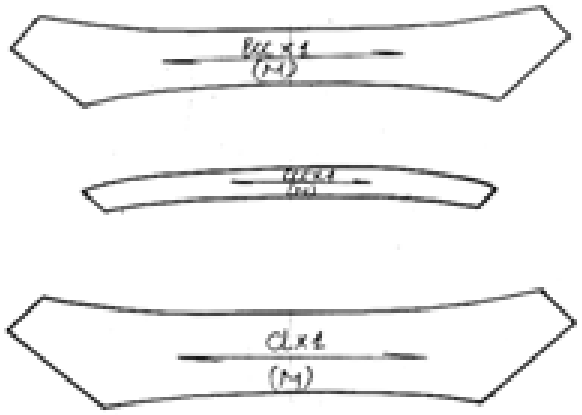
Mẫu phụ trợ:

Là mẫu dùng cho các công đoạn cắt, may, sang dấu, kiểm tra được sử dụng trong quá trình sản xuất đảm bảo độ chính xác của sản phẩm.
Dựa vào đặc điểm sản phẩm bộ mẫu phụ trợ của mã hàng vn-238 gồm:
- Mẫu cắt gọt: Là mẫu có kích thước bằng mẫu bán thành phẩm được làm bằng chất liệu có độ bền cao. Mẫu thường được thiết kế để cắt cho các chi tiết nhỏ cần có độ chính xác cao. Mẫu có độ dày tối thiểu là 5mm, đối với mã hàng là áo veston nam thì sử dụng mẫu cắt gọt ch các chi tiết như: cơi túi, nắp túi, cổ áo.
- Mẫu sang dấu: Là mẫu dùng để đánh dấu các chi tiết có dạng khe, lỗ đảm bảo chính xác vị trí định vị một số điểm thiết kế trên sản phẩm. Mẫu sang dấu sử dụng cho các chi tiết: thân trước, thân sau, tay áo, đề cúp.
- mẫu định vị: Là mẫu dùng để định vị, đục lỗ các điểm trên sản phẩm như: vị trí túi cơi, chiết.

MẪU ĐỊNH VỊ



MẪU SANG DẤU



MẪU LÀ



2.9 Giác sơ đồ :

- Giác sơ đồ mẫu là một quá trình sắp xếp các chi tiết của một hay nhiều sản phẩm trong cùng một cỡ hay nhiều cỡ lên trên bề mặt vải hoặc giấy, sao cho diện tích sử dụng là ít nhất và đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm. Sau đó dùng bút chì vẽ các đường bao xung quanh mẫu.

➢ Nguyên tắc khi giác sơ đồ :

- ✓ Giác từ trái sang phải hoặc ngược lại
- ✓ Giác từ hai bên vào giữa
- ✓ Các chi tiết trong sản phẩm giác xuôi theo một chiều, chi tiết to đặt trước, chi tiết phụ đặt sau.
- ✓ Sắp xếp các chi tiết hợp lý , khoa học để dễ nhìn, dễ cắt, dễ kiểm tra đảm bảo được hiệu suất sử dụng cao nhất.
- ✓ Khi giác không để các chi tiết đuổi chiều, lệch canh sợi, chồng lên nhau. Đảm bảo đủ các chi tiết không thừa , không thiếu , đúng cỡ, đúng kí hiệubố trí các đường cong kết hợp với đường cong (đường cong lồi kết hợp với đường cong lõm). Các đường chéo kết hợp với đường chéo (đường chéo đối xứng). Các điểm bám , điểm đánh dấu sao đầy đủ vào mẫu giác

➢ Tiêu chuẩn giác sơ đồ :

Khi giác sơ đồ phải bám vào mã hàng cụ thể, chất liệu cụ thể. Đối với mã hàng vn-238 có một số tiêu chuẩn khi giác sơ đồ :

- ✓ Giác đầy đủ các chi tiết
- ✓ Các chi tiết không dược đuổi chiều.
- ✓ Các chi tiết phải đúng chiều canh sợi
- ✓ Phải đảm bảo thuận tiện trong quá trình cắt
- ✓ Các kí hiệu trên mẫu phải đúng đầy đủ , rõ ràng.
- ✓ Khi giác hải đảm bảo phần trăm vô ích là nhỏ nhất

➢ Lựa chọn phương pháp giác sơ đồ

Có nhiều phương pháp giác sơ đồ: giác một chiều, giác đối xứng, giác hai chiều. Trên cơ sở các phương pháp đó ta có thể thực hiện bằng nhiều phương tiện như : giác thủ công hay giác bằng máy.

Đối với mã hàng vn - 238 em đã sử dụng phương tiện : giác thủ công để giác sơ đồ cho mã háng của mình.

Trình tự của công việc giác sơ đồ:

- Chuẩn bị mẫu, giấy
- Kiểm tra khổ vải
- Xác định các đường bao sơ đồ
- Sắp xếp các chi tiết đúng yêu cầu kỹ thuật
- Vẽ các chi tiết đầy đủ lên sơ đồ
- Ghi đầy đủ các thông tin
- Xác định chiều dài sơ đồ
- Ghi thông tin của sơ đồ: tên sơ đồ, tên mã hàng, số lượng chi tiết, kích cỡ tỉ lệ sơ đồ, dài sơ đồ, người thực hiện, ký tên.

Để đưa vào sản xuất hàng loạt 10.000 sản phẩm áo veston nam 2 ve xuôi thì sơ đồ được giác lồng 3 cỡ vóc (nhỏ , trung bình , lớn). Hiệu quả của sơ đồ được đánh giá bằng phần trăm hữu ích và phần trăm vô ích , ngoài ra tính công nghệ cũng là yếu tố quan trọng trong giác sơ đồ. Vì thế phải giác sao cho phần trăm vô ích là nhỏ nhất mà vẫn đảm bảo tính công nghệ một cách tối ưu nhất

- **Giác sơ đồ lần chính mã hàng vn – 238 :**

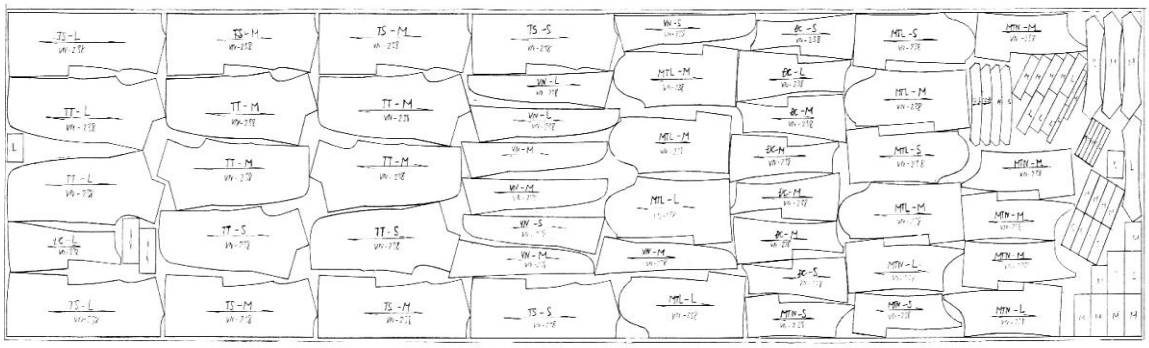
Giác 3 cỡ : S/1 ; M/2 ; L/1
Diện tích mẫu 4 sản phẩm là : 7,26 m^2
Với khổ rộng 1,5 m
Chiều dài sơ đồ : 5,97 m
⟶ Diện tích sơ đồ = 1,5 x 5,97 = 8,4 m^2
Theo công thức tính phần trăm hữu ích

$$I = \frac{Diêntichmau}{Diêntichsodo} \times 100\%$$

$$I = \frac{7,26}{8,4} \times 100\% = 86,4\%$$

Vậy phần trăm vô ích : P = 100 % - 86,4 % = 13,6 %

Sơ đồ giác :



Lời kết

Sau một thời gian với sự nỗ lực của bản thân cùng với sự giúp đỡ, tạo điều kiện của các thầy cô trong khoa Kỹ thuật May & Thời trang. Em đã thực hiện được mục tiêu hoàn thành đề tài được giao: Xây dựng tài liệu kỹ thuật thiết kế sản xuất cho mã hàng" Aó veston nam ".

Trong quá trình thực hiện đồ án môn học, do khả năng còn hạn chế nên em không tránh khỏi những thiếu sót. Em rất mong nhận được những ý kiến đóng góp của các thầy, các cô và các bạn để đồ án của em được hoàn thiện hơn.

Em xin chân thành cảm ơn các thầy, cô trong khoa Kỹ thuật may& Thời trang, đặc biệt là …….. đã hướng dẫn và giúp đỡ em hoàn thành đồ án môn học này.

Em xin chân thành cảm ơn*!*