Mục lục

Phần 1: MỞ ĐẦU 3
1. Lí do chọn đề tài:.....4
2. Mục đích của đề tài: 4
3. Đối tượng và phạm vi nghiên cứu đề tài:.....4
4. Phương pháp nghiên cứu: 4
5. Bố cục của đề tài: 5
6. Đóng góp mới của đề tài: 5
7. Thời gian nhận đồ án…… thời gian nộp đồ án……. 5
Phần 2: NỘI DUNG.....6
CHƯƠNG 1: TỔNG QUÁT VỀ NGÀNH DỆT MAY TẠI VIỆT NAM 6
1.1 Tìm hiểu về thị trường xuất khẩu hàng may mặc Việt Nam:.....6
1.2 Thực trạng ngành dệt may Việt Nam:.....11
1.3 Tìm hiểu về các công ty, thương hiệu thời trang trẻ em tại Việt Nam: 13
1.3.1 Thời trang Anh Thư: 13
1.3.2 Thời trang YF: 13
1.3.3 Thời trang Sun & Moon: 13
1.3.4 Thời trang Kico: 14
1.3.5 Công ty TNHH Hoa Kim: 14
1.4 Thị trường thời trang trẻ em tại Việt Nam:.....14
1.5 Kết luận: 16
CHƯƠNG 2: XÂY DỰNG TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT.....18
2.1 Mẫu quần short:.....18
2.2 Mẫu quần lững bé gái:.....25
2.3 Mẫu quần dài:.....30
2.4 Mẫu quần lững bé trai: 35
CHƯƠNG 3:THIẾT KẾ THEO THÔNG SỐ THÀNH PHẨM SẢN PHẨM QUẦN TRẺ EM.....42

3.1 Mẫu quần short: (size 6).....42
3.1.1 Thân trước: 42
3.1.2 Thân sau (thiết kế dựa vào thân trước): 45
3.2 Mẫu quần lững bé gái (size 6):.....50
3.2.1 Thân trước: 50
3.1.2 Thân sau (thiết kế dựa vào thân trước): 54
3.3 Mẫu quần dài (size 6):.....57
3.3.1 Thân trước: 57
3.1.2 Thân sau (thiết kế dựa vào thân trước): 60
3.4 Mẫu quần lững bé trai (size 6): 65
3.4.1 Thân trước: 65
3.4.2 Thân sau (thiết kế dựa vào thân trước): 67
KẾT LUẬN- KIẾN NGHỊ: 73
TÀI LIỆU THAM KHẢO 74

DANH MỤC BẢNG BIỂU – HÌNH VẼ

Phần 1: MỞ ĐẦU

1. Lí do chọn đề tài:

- Chúng ta đang sống trong thời kì của sự mở cửa hội nhập nền kinh tế Thế Giới. Do đó có nhiều cơ hội tiếp xúc với nhiều nền văn hoá trên Thế Giới, nhất là văn hoá thời trang. Tuy nhiên cũng do nước ta mở cửa hội nhập nên những mặc hàng thời trang củ nước ngoài đặc biệt là Trung Quốc với mẫu mã đa dạng, thời trang sang trọng nhưng lại với giá rất rẻ so với mặc hàng chất lượng tương đương trong nước. Để khẳng định vị trí của mình ngay trên thị trường trong nước thì các doanh nghiệp cần giảm thời gian hoàn thành sản phẩm, nâng cao năng suất lao động, giữ mối làm ăn với khách hàng cũ đồng thời thu hút khách hàng mới. Cuộc sống ngày càng phát triển nên trẻ em càng được chăm lo nhiều hơn, không chỉ về sức khoẻ mà còn làm đẹp cho bé bằng những bộ quần áo thật dễ thương ngộ nghĩnh. Vì thế mặc hàng thời trang trẻ em cũng sôi động không kém thời trang người lớn.

- Từ thực tế trên người nghiên cứu đã chọn đề tài "Thiết kế theo thông số thành phẩm sản phẩm quần trẻ em".

2. Mục đích của đề tài:

- Nhằm nghiên cứu phân tích về phương pháp thiết kế theo thông số thành phẩm sản phẩm quần trẻ em.

3. Đối tượng và phạm vi nghiên cứu đề tài:

- Đối tượng: Đề tài "Thiết kế theo thông số thành phẩm sản phẩm quần trẻ em".
- Phạm vi: Đề tài được thực hiện trên một số mã hàng quần trẻ em.

4. Phương pháp nghiên cứu:

Sinh viên sử dụng phương pháp:

+ Sưu tầm tài liệu.

+ Quy nạp, diễn giải.

+ Phân tích đơn hàng quần trẻ em.

+ Hỏi ý kiến chuyên gia.

+ Phân tích dữ liệu.

5. Bố cục của đề tài:

Đề tài: "Thiết kế theo thông số thành phẩm sản phẩm quần trẻ em"

Chương 1: Tổng quát về ngành dệt may tại Việt Nam.

1.1 Tìm hiểu về thị trường xuất khẩu hàng may mặc Việt Nam

1.2 Thực trạng ngành dệt may Việt Nam

1.3 Tìm hiểu về các công ty, thương hiệu thời trang trẻ em tại Việt Nam

1.4 Thị trường thời trang trẻ em tại Việt Nam

1.5 Kết luận

Chương 2: Xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật.

2.1 Mẫu quần short

2.2 Mẫu quần lững bé gái

2.3 Mẫu quần dài

2.4 Mẫu quần lững bé trai

Chương 3: Thiết kế theo thông số thành phẩm sản phẩm quần trẻ em.

3.1 Mẫu quần short

3.2 Mẫu quần lững bé gái

3.3 Mẫu quần dài

3.4 Mẫu quần lững bé trai

Kết luận – Kiến nghị

6. Đóng góp mới của đề tài:

7. Thời gian nhận đồ án 6/2/2012 thời gian nộp đồ án 15/5/2012

Đóng góp mới của đề tài:

Đồ án đã đưa ra phương pháp thiết kế sản phẩm quần trẻ em theo thông số thành phẩm.

Phần 2: NỘI DUNG
CHƯƠNG 1: TỔNG QUÁT VỀ NGÀNH DỆT MAY TẠI VIỆT NAM

1.1 Tìm hiểu về thị trường xuất khẩu hàng may mặc Việt Nam:

Những thị trường xuất khẩu chính của Việt Nam:



Hình 1.1: …….

Bộ Công Thương vừa đưa ra dự báo xuất khẩu hàng dệt may Việt Nam trong năm 2011 có thể đạt 13,5 tỷ USD, tiếp tục tăng 20,5% so với năm trước và cao hơn mục tiêu đề ngành ra hồi đầu năm là 0,5 tỷ USD.

Hiện nay, theo tính toán của Tổ chức Thương mại Thế giới (WTO), Việt Nam là nước xuất khẩu lớn thứ 7 trên bản đồ dệt may thế giới sau Trung Quốc, khu vực EU, Hồng Kông, Thổ Nhĩ Kỳ, Bangladesh, Ấn Độ, và đang chiếm 2,7% thị phần xuất khẩu. Mỹ, EU, Nhật Bản, Canada, Nga là những khu vực tiêu dùng hàng dệt may lớn nhất, chiếm tới 86,4% thị phần nhập khẩu thế giới, và đều là những thị trường truyền thống của Việt Nam. Trong 6 tháng đầu năm, kim ngạch xuất khẩu của ngành dệt may Việt Nam đã tăng xấp xỉ 30% so với cùng kỳ năm trước khi đạt khoảng 6,16 tỷ USD. Đây là mức tăng trưởng xuất khẩu cao nhất trong vòng 4 năm trở lại đây.

Hoa Kỳ: Thời gian qua, Hoa Kỳ vẫn là thị trường xuất khẩu lớn nhất của ngành dệt may Việt Nam, chiếm đến 51% thị phần xuất khẩu. Việt Nam đứng thứ hai sau Trung Quốc về thị phần nhập khẩu hàng dệt may vào Hoa Kỳ (chiếm 7,28% thị phần). EU là thị trường xuất khẩu lớn thứ hai khi chiếm 17% thị phần xuất khẩu của hàng dệt may Việt Nam. Đơn giá xuất khẩu nhiều chủng loại hàng như áo ghile, áo jacket, áo thun vào khu vực thị trường này nửa đầu năm cũng đã có mức tăng đáng kể.

Nhật Bản: Đối với Nhật Bản, mặc dù đầu năm 2011 quốc gia này gặp liên tiếp khó khăn do thảm họa động đất và sóng thần, nhưng đây vẫn là thị trường nhập khẩu lớn thứ ba của Việt Nam, chiếm 12% thị phần xuất khẩu (tăng thêm 2% so với năm 2010). Với mức tăng trưởng tới 45% trong 6 tháng qua, Việt Nam đã vượt qua Ý trở thành nhà cung cấp sản phẩm dệt may đứng ở vị trí thứ hai sau Trung Quốc và đang chiếm 4,45% thị phần tại đất nước mặt trời mọc.

Hàn Quốc: Hàn Quốc là thị trường có sự tăng trưởng khá cao sau khi các Hiệp định thương mại song phương được ký kết. Xuất khẩu dệt may sang Hàn Quốc tăng trưởng liên tiếp từ năm 2006 đến nay, kể cả trong hai năm khủng hoảng kinh tế thế giới vừa qua. Bộ Công Thương ước tính cả năm 2011 xuất khẩu dệt may sang Hàn Quốc sẽ đạt 774 triệu USD, tăng 80% so năm 2010 và tăng gấp hơn 9 lần kể từ năm 2006 (82,9 triệu USD) và quốc gia này sẽ xếp thứ tư sau 3 khu vực thị trường lớn là Hoa Kỳ, EU và Nhật Bản.

Nguyên nhân khiến Hàn Quốc tăng trưởng mạnh về nhập khẩu hàng dệt may là do nước này đã thay đổi cơ cấu ngành dệt may tập trung vào phân khúc thị trường cao cấp đúng vào thời điểm các cam kết theo hiệp định thương mại song phương có hiệu lực nên thị trường trung cấp mở ra. Đây lại chính là phân khúc thị trường tiềm năng đối với các nhà xuất khẩu dệt may Việt Nam. Ngoài ra, hiện doanh nghiệp có vốn đầu tư trực tiếp nước ngoài (FDI) trong ngành dệt may của Hàn Quốc tại Việt Nam đang rất đông đảo với 370 doanh nghiệp, chiếm 18% số doanh nghiệp dệt may tại Việt Nam.

*Canada: C*ũng là thị trường có tiềm năng tốt và tăng trưởng cao liên tiếp trong những năm qua. Canada có mức tiêu dùng hàng may mặc khá cao, khoảng 20 tỷ USD

mỗi năm và được xếp vào các nước có mức nhập khẩu hàng dệt may cao nhất thế giới tính theo đầu người. Dự kiến cả năm 2011 xuất khẩu của Việt Nam sang quốc gia Bắc Mỹ này sẽ đạt 270 triệu USD tăng gấp 2,8 lần so với năm 2006.

*Thổ Nhĩ Kỳ: C*ũng được đánh giá là thị trường rất tiềm năng cho hàng dệt may xuất khẩu của Việt Nam. Hiện Việt Nam đang đứng thứ 6 trong số các nước xuất khẩu hàng dệt may vào Thổ Nhĩ Kỳ (sau Trung Quốc, Băng ladesh, Ấn Độ, Somali và Ý.

Nga: Thị trường Nga gần đây cũng khá sôi nổi. Nhiều nhà nhập khẩu Nga đang rất quan tâm tìm hiểu và đặt hàng của các doanh nghiệp dệt may Việt Nam. Theo nhận định của các chuyên gia kinh tế thế giới, chỉ khoảng 3 - 4 năm tới, sản xuất dệt may ở Đông Âu sẽ chuyển sang châu Á.

Các năm trước, vào thời điểm này, Doanh Nghiệp tìm mãi mới đủ hàng sản xuất.Thế nhưng, năm nay hoàn toàn khác. Ngay từ đầu năm các Công ty đã đầy ắp đơn hàng. Có những đơn vị mới tháng 1 đã có hợp đồng sản xuất đến giữa năm. Hàng nhiều, Doanh Nghiệp có được sự lựa chọn tốt hơn nên doanh thu tăng đáng kể.

Bảng 1.1: số liệu và dự báo tình hình xuất nhập khẩu dệt may của Việt Nam giai đoạn 2010-2013

Năm	2010	2011	2012	2013
Kim ngạch XK hàng dệt (triệu USD)	1.553,5	1.798,8	1.942,7	2.212,7
Kim ngạch NK hàng dệt (triệu USD)	5.056,9	5.166,8	4.990,7	5.096,5
Cán cân thương mại ngành dệt (triệu USD)	-3.503,4	-3.368,0	-3.048,0	-3.183,8
Kim ngạch XK hàng may mặc (triệu USD)	9.665,4	11.198,6	12.989,0	13.805,3
Kim ngạch NK hàng may mặc(triệu USD)	379,8	414,0	451,3	497,3
Cán cân thương mại ngành may mặc (triệu USD)	9.285,6	10.784,6	12.538,7	13.408,0

Nguồn: www.trademap.org

Mặc dù vậy, triển vọng xuất khẩu hàng dệt may cũng đi kèm những diễn biến đáng lo ngại. Trước hết, cán cân thương mại ngành dệt vẫn có mức thâm hụt lớn, mặc dù mức thâm hụt đã giảm trong năm 2009 và dự báo trong giai đoạn 2011-2013. Điều này cho thấy ngành may mặc của Việt Nam vẫn sẽ tiếp tục phải dựa vào nguyên liệu dệt nhập khẩu để phục vụ cho các đơn hàng xuất khẩu.

Bảng 1.2: Dự báo nhu cầu đối với một số nguyên phụ liệu dệt may trong giai đoạn 2010-2020:

Mặt hàng	Đơn vị	2010			2020		
		Năng lực	Nhu cầu	Nhập khẩu	Năng lực	Nhu cầu	Nhập khẩu
Bông	Nghìn tấn	20	255	235	60	430	370
Sợi nhân tạo	Nghìn tấn	260	220	410	600	370	280
Chỉ và filamen	Nghìn tấn	350	790	440	650	1.350	700
Vải	Triệu m2	1.000	3.525	2.525	2.000	5.950	3.950

Nguồn: Đại sứ quán Đan Mạch tại Hà Nội

**** Một số giải pháp nhằm thúc đẩy kim ngạch xuất khẩu hàng dệt may sang các thị trường:***

Được sự phê duyệt của Thủ tướng, Bộ Công Thương đã ban hành Quyết định số 42/2008/QĐ-BCT ngày 19/11/2008 về việc phê duyệt quy hoạch phát triển ngành công nghiệp dệt may Việt Nam đến năm 2015, định hướng đến năm 2020. Theo đó, một số mục tiêu tổng quát là: phát triển ngành dệt may trở thành một trong những ngành công nghiệp trọng điểm, mũi nhọn về xuất khẩu, và nâng cao khả năng cạnh tranh, hội nhập vững chắc kinh tế khu vực và thế giới. Các mục tiêu cụ thể được thể hiện trong bảng dưới đây**.**

Các mục tiêu cụ thể trong Chiến lược phát triển ngành công nghiệp dệt may đến năm 2015, với tầm nhìn đến năm 2020:

Chỉ tiêu	Đơn vị	Năm 2010	Năm 2015	Năm 2020
1. Kim ngạch XK	Triệu USD	12.000	18.000	25.000
2. Sử dụng lao động	1000 người	2.500	2.750	3.000
3. Sản phẩm chủ yếu				
- Bông xơ	1000 Tấn	20	40	60

- Xơ, sợi tổng hợp	1000 Tấn	120	210	300
- Sợi các loại	1000 Tấn	350	500	650
- Vải các loại	Triệu m2	1.000	1.500	2.000
- Sản phẩm may	Triệu sản phẩm	1.800	2.850	4.000
4. Tỷ lệ nội địa hoá	%	50	60	70

Nguồn: Bộ Công Thương

Để thực hiện được các mục tiêu trên, chiến lược đã đề ra một số giải pháp cụ thể như:

+ Thúc đẩy đầu tư phát triển ngành dệt may gắn liền với hợp tác quốc tế, tranh thủ tối đa làn sóng dịch chuyển dệt may từ các nước phát triển, đồng thời khuyến khích mọi thành phần kinh tế trong nước tham gia đầu tư.

+ Xây dựng các trung tâm cung ứng nguyên phụ liệu tại Hà Nội, thành phố Hồ Chí Minh và các thành phố lớn để cung ứng kịp thời nguyên phụ liệu cho các doanh nghiệp trong ngành.

+ Mở rộng thị trường xuất khẩu thông qua cải cách các thủ tục hành chính trong lĩnh vực thuế, hải quan, xuất nhập khẩu theo hướng đơn giản hoá các thủ tục, và tăng cường công tác tư vấn pháp luật thương mại quốc tế cho doanh nghiệp xuất khẩu.

+ Xây dựng chương trình đào tạo nguồn nhân lực cho ngành dệt may, trong đó Hiệp hội Dệt May Việt Nam và Tập đoàn Dệt May Việt Nam là đầu mối để phối hợp và liên kết với các cơ sở đào tạo trong và ngoài nước.

+ Nghiên cứu áp dụng các công nghệ mới, các nguyên liệu mới, và nâng cao năng lực tư vấn, nghiên cứu triển khai, chuyển giao công nghệ, khả năng thiết kế và sáng tác mẫu của các Viện nghiên cứu.

+ Chú trọng công tác bảo vệ môi trường cũng được chú trọng, với định hướng tập trung xử lý các nguồn ô nhiễm nước tại các công ty dệt nhuộm, đổi mới công nghệ trong ngành theo hướng tiết kiệm nguyên liệu và thân thiện với môi trường.

+ Hỗ trợ một phần kinh phí từ ngân sách cho hoạt động nghiên cứu, đào tạo và vốn đầu tư cơ sở vật chất, kỹ thuật nhằm nâng cao năng lực cho các Viện nghiên cứu và các cơ sở đào tạo cho ngành Dệt May, đồng thời dành vốn tín dụng của nhà nước, vốn ODA và vốn của quỹ môi trường cho các dự án đầu tư xử lý môi trường của các doanh nghiệp trong ngành dệt may.

1.2 Thực trạng ngành dệt may Việt Nam:

Điểm mạnh:

Trước hết trang thiết bị của ngành may đã được đổi mới và hiện đại hoá đến 90%. Các sản phẩm đã có chất lượng ngày một tốt hơn và được nhiều thị trường khó tính như Hoa Kỳ, EU, Nhật Bản chấp nhận. Bên cạnh đó các doanh nghiệp dệt may đã xây dựng được mối quan hệ gắn bó chặt chẽ với nhiều nhà nhập khẩu, nhiều tập đoàn tiêu thụ lớn trên Thế Giới. Bản thân các doanh nghiệp Việt Nam cũng được bạn hàng đánh giá là có lợi thế về chi phí lao động, kỹ năng và tay nghề may tốt.

- Nguồn lao động dồi dào, khéo léo, cần cù, chịu khó.
- Tiền gia công sản phẩm rẻ, chi phí nhân công thấp.
- Chất lượng các sản phẩm may mặc của Việt Nam được các nước nhập khẩu đánh giá cao.
- Kim ngạch xuất khẩu của ngành dệt may Việt Nam ngày càng tăng và thị trường xuất khẩu ngày càng được mở rộng.
- Các doanh nghiệp may đang dần chú trọng và có kế hoạch đầu tư nâng cao năng lực thiết kế, máy móc thiết bị, năng suất lao động, ứng dụng công nghệ vào sản xuất nhằm giảm lãng phí về nguyên vật liệu.
- Xây dựng các trường, các trung tâm dạy nghề để đào tạo nghề cho học sinh, sinh viên, học viên có những kỹ năng cần thiết để thích ứng với công việc dễ dàng hơn trong môi trường công ty, xí nghiệp.

Điểm yếu:

- Công nghệ của các doanh nghiệp trong ngành vẫn còn lạc hậu.
- Lao động có tay nghề cao, giàu kinh nghiệm còn chiếm tỷ lệ nhỏ. Bên cạnh đó, mức độ ổn định của nguồn lao động trong ngành may mặc không cao khiến cho các doanh nghiệp may thường xuyên phải quan tâm đến việc tuyển dụng lao động mới.
- Chủ yếu là thực hiện may gia công cho các doanh nghiệp nước ngoài, công tác thiết kế mẫu, mốt chưa phát triển nên giá trị gia tăng của ngành may còn thấp.
- Chưa xây dựng được thương hiệu riêng cho ngành may của Việt Nam tại thị trường nước ngoài nên không chủ động được kênh phân phối và thị trường tiêu thụ.

- Phần lớn nguyên liệu cho ngành may mặc hiện nay vẫn phải nhập khẩu dẫn đến giá trị thực tế thu được của ngành chưa cao.

- Ngành may mặc Việt Nam hiện chưa chú trọng nhiều đến thị trường nội địa.

- Khả năng tự thiết kế còn yếu, phần lớn là làm theo mẫu mã đặt hàng của phía nước ngoài để xuất khẩu.

Cơ hội:

- Dân số Việt Nam đông sẽ cung cấp một nhu cầu lớn cho ngành may mặc Việt Nam.

- Mức sống và thu nhập của người dân ngày càng tăng lên sẽ khiến cho nhu cầu đối với các sản phẩm may mặc ngày càng tăng, đặc biệt là các sản phẩm trung và cao cấp.

- Hàng may mặc của Việt Nam ngày càng nhận được sự tín nhiệm của các nước nhập khẩu (Mỹ, EU, Nhật Bản…) do chất lượng sản phẩm cao nên sẽ có thể mở rộng hơn thị phần xuất khẩu cũng như tăng giá trị xuất khẩu.

- Việt Nam trở thành thành viên của WTO sẽ được hưởng những ưu đãi về thuế suất khi xuất khẩu hàng may mặc vào các nước khác.

- Ngành may mặc trong thời gian tới được coi là ngành ưu tiên và khuyến khích phát triển nên sẽ nhận được những nguồn vốn đầu tư lớn cả trong và ngoài nước.

Thách thức:

- Các quốc gia nhập khẩu thường có những yêu cầu nghiêm ngặt đối với chất lượng của hàng may mặc nhập khẩu vào, bao gồm cả hàng hóa của Việt Nam.

- Hàng hóa Việt Nam cũng như của một số quốc gia khác có nguy cơ bị kiện bán phá giá và áp mức thuế chống bán phá giá nhằm bảo vệ ngành may mặc của nước nhập khẩu.

- Để thu được lợi nhuận cao thì Việt Nam cần phải đầu tư các sản phẩm thiết kế thời trang để đáp ứng yêu cầu của thị trường trong nước cũng như để xuất khẩu.

- Những biến động bất lợi về giá dầu thế giới, giá lương công nhân có thể làm tăng giá thành sản xuất của doanh nghiệp may. Nếu giá sản phẩm may mặc của Việt Nam tăng lên và cao hơn các nước khác thì các nước nhập khẩu sẽ chuyển hướng sang

những nước có giá thành rẻ hơn và không nhập khẩu hàng may mặc của Việt Nam nữa, do đó sẽ làm giảm sút kim ngạch xuất khẩu.

- Sự cạnh tranh mạnh mẽ của hàng may mặc Trung Quốc với giá thành rẻ và kiểu dáng mẫu mã đa dạng, phù hợp với thu nhập của người dân Việt Nam và các nước trên thế giới.

Nhìn chung: Việc nhìn nhận được những cơ hội và thách thức đóng một vai trò hết sức quan trọng cho các doanh nghiệp Việt Nam trong quá trình hội nhập kinh tế quốc tế. Nó giúp các doanh nghiệp nhìn nhận được những mặt còn yếu kém phát huy những mặt mạnh đồng thời học hỏi được những kinh nghiệm quý giá từ những nền kinh tế phát triển. Qua đó sẽ giúp các doanh nghiệp tìm được chỗ đứng cho mình trên đấu trường Quốc Tế. Sự thành công của các doanh nghiệp nói riêng và của nền kinh tế của Việt Nam nói chung như khẳng định một cách đúng đắn chủ trương hội nhập quốc tế của Đảng và Nhà nước ta là hoàn toàn đúng đắn.

1.3 Tìm hiểu về các công ty, thương hiệu thời trang trẻ em tại Việt Nam:

1.3.1 Thời trang Anh Thư:

- Địa chỉ: 532 - 534 - Nguyễn Đình Chiểu - P. 4 - Q. 3 - TP HCM - Viet Nam
- Số điện thoại: +84 (8) 9 250 703
- Email: thoitrangAT@gmail.com

1.3.2 Thời trang YF:

- Địa chỉ: R4 -53 Hưng Gia 1 - Phú Mỹ Hưng – Quận 7 - Tp.Hồ Chí Minh
- Số điện thoại: +84 (8) 4 108 999 Fax: (848) 4 101 689
- Email:
  - Phòng kỹ thuật: vongocanh@yfk.com.vn
  - Phòng kinh doanh :sales@yfk.com.vn
  - Phòng nhân sự: info@yfk.com.vn
- Shop thời trang trẻ emYf Kids Fashion: 215 Nguyễn Đình Chiểu Phường 5 Quận 3 Tp Hồ Chí Minh.

1.3.3 Thời trang Sun & Moon:

- Địa chỉ: 154 Khâm Thiên Hà Nội
- Số điện thoại: + 84 (4) 215 8927

- Email:

- Cửa hàng thời trang trẻ em Sun & Moon Lầu 4 Phường Bến Nghé Quận 1 Tp Hồ Chí Minh.

1.3.4 Thời trang Kico:

- Địa chỉ:Văn phòng 1: Số 33 Hoàng Như Tiếp Phường Bồ Đề Quận Long Biên, TP.Hà Nội
- Số điện thoại: +84 (4) 38726137 Fax: (84) 4 38726143
- Email:info@kico.com.vn
- Địa chỉ: Văn phòng 2: Số 235/55 Phạm Văn HaiPhường 5 Quận Tân Bình TP. Hồ Chí Minh
- Số điện thoại: +84 (8) 6290.6631 Fax: +84 (8) 6290.6624
- Website: www.kico.vn

- Shop Kico tại: 203 Lê Văn Sỹ Phường 13 Quận 3 Tp Hồ Chí Minh. ĐT: 08.362906631
- Shop Kico tại: 365 Nguyễn Đình Chiểu Phường 3 Quận 3 Tp Hồ Chí Minh. ĐT: 08.362906631
- Shop Kico tại: Citiplaza 230 Nguyễn trãi Quận Thủ Đức Tp Hồ Chí Minh.
- Shop Kico tại: 022 lô A chung cư Gó Dầu 2 Phường Tân Sơn Nhì Quận Tân Phú Tp Hồ Chí Minh.
- Shop Kico tại: B13 Chợ Hóc Môn Tp Hồ Chí Minh.ĐT: (08)2248.4110

1.3.5 Công ty TNHH Hoa Kim:

- Địa chỉ: 190 Nguyễn Đình ChiểuQuận 3 TP. Hồ Chí Minh
- Số điện thoại: +84 (8) 930.5182 Fax: 933.0990
- Websise: http://www.hoakim.com.vn

1.4 Thị trường thời trang trẻ em tại Việt Nam:

Có tìm hiểu về thị trường quần áo trẻ em mới thấy hết được sự đa dạng về mẫu mã lẫn kiểu dáng của các trang phục. Khi vào các cửa hàng này, người ta thấy cả một thế giới thời trang đa phong cách thu nhỏ trong những chiếc quần áo bé xinh mà giá của các trang phục này nếu tính ra thì không hề "bé" một tí nào…

Kiểu dáng trang phục hiện nay cho trẻ em khá đa dạng và bắt mắt về màu sắc. Trang phục bé trai có xu hướng nghiêng về những chiếc quần lửng, quần nhiều túi hộp nhấn nhá thêm những nút đồng, áo sơ mi cổ Đức có cầu vai mạnh mẽ thêm những nét cắt, hình in ngộ nghĩnh hay những khóa đồng phá cách. Trang phục của bé gái đa dạng hơn, từ những đường nhún bèo, dây rút đến những chiếc nơ, cái cúc, dây khóa, bông hoa, cái lá, con vật… đủ kiểu.

Nếu như những năm trước đây, các Công ty may mặc lớn của Việt Nam tỏ ra thờ ơ với thị trường thời trang trẻ em, tạo điều kiện cho các cơ sở sản xuất nhỏ lẻ và hàng Trung Quốc tung hoành, thì hai năm trở lại đây, các doanh nghiệp này đã chính thức quay về thị trường trong nước với quyết tâm giành lại sân nhà. Lợi thế về giá cả, chất lượng và mẫu mã là những yếu tố quyết định để các doanh nghiệp Việt thắng thế trong cuộc chạy đua với hàng ngoại nhập.

Hàng Trung Quốc không còn là lựa chọn hàng đầu: đây là tâm lý chung của các vị phụ huynh khi đi mua sắm quần áo cho con em họ. Bên cạnh việc e ngại tâm lý "dùng hàng Trung Quốc giá rẻ", thời gian gần đây, thông tin về quần áo Trung Quốc có chứa hóa chất độc hại trên các phương tiện truyền thông đại chúng đã khiến người tiêu dùng "xét nét" hơn khi mua hàng của nước này.

Tại các siêu thị, chợ lớn ở Hà Nội, TP HCM, Đà Nẵng, thời trang trẻ em Trung Quốc vẫn được bày bán, tuy nhiên, hai năm gần đây, sức mua đã giảm hẳn. Nắm bắt được nhu cầu của người tiêu dùng, các nhà cung ứng đã tìm kiếm nguồn hàng từ các Công ty tên tuổi như Việt Thy, Sanding, Thái Tuấn, Việt Tiến, Thành Công, Thắng Lợi, YF, Anh Thư, Hiệp Hưng... về bán với mức giá rất cạnh tranh. Cụ thể, một sản phẩm quần short hoặc áo thun có mức giá trung bình từ 40.000 – 50.000 đồng/sản phẩm, áo sơmi có giá từ 60.000 – 90.000 đồng/sản phẩm, quần dài có giá từ 90.000 – 110.000 đồng/sản phẩm, váy đầm có giá từ 80.000 – 120.000 đồng/sản phẩm, áo khoác có giá từ 120.000 – 250.000 đồng/sản phẩm...

Không chỉ cạnh tranh về giá và yếu tố an toàn chất lượng, một điều đáng mừng là hàng may mặc, đặc biệt là thời trang trẻ em Việt Nam giờ đây đã có những mẫu mã ngang ngửa với hàng Trung Quốc, Thái Lan. Nhưng điều đáng mừng hơn cả là hàng may mặc Việt Nam đã và đang được người dân trong nước chấp nhận, lựa chọn. Thời

trang trẻ em "made in Vietnam" rất phong phú về mẫu mã. Những thiết kế được người tiêu dùng thường lựa mua là các kiểu dáng nhún tua, xếp ly, áo viền, váy tua, áo bo eo, quần lai lật, áo ký giả, quần soóc túi hộp, quần soóc, quần lửng, quần yếm... với những hoa văn, họa tiết rất duyên dáng, nhí nhảnh và đáng yêu.

Cuộc vận động "Người Việt Nam ưu tiên dùng hàng Việt Nam" được triển khai trong hơn một năm qua đã có tác động rõ rệt đến người tiêu dùng trong nước. Mặt hàng may mặc, đặc biệt là thời trang trẻ em đang chứng kiến sự tăng trưởng mạnh mẽ của nhóm hàng hiệu Việt Nam như Anh Thư, YF, Vietthy Kids, Anna Kids, Titione, Hoa Kim, Sun & Moon, Kico... Bà Cao Thị Kim Quy - phụ trách mảng kinh doanh thương hiệu YF cho biết: Mặc dù thời trang trẻ em đang bị cạnh tranh quyết liệt nhưng hàng Việt vẫn có chỗ đứng và có tốc độ phát triển tốt.

Thị trường Việt Nam hiện có bạt ngàn các nhãn hiệu thời trang nổi tiếng nhập ngoại. Tuy nhiên, với sự cố gắng, nỗ lực của các doanh nghiệp kinh doanh mặt hàng may mặc Việt Nam, thời trang Việt Nam, đặc biệt là thời trang trẻ em đang dần tạo được nét riêng và khẳng định chỗ đứng của mình trên sân nhà.

1.5 Kết luận:

Cùng hoà nhịp với sự phát triển không ngừng của nền kinh tế Thế Giới, nền kinh tế Việt Nam đã và đang cố gắng hết sức mình để có thể hoà nhập được với dòng chảy của kinh tế toàn cầu. Điều đó đòi hỏi nhà nước ta phải có những chính sách và hướng đi đúng đắn để thúc đẩy nền kinh tế phát triển trên tất cả các lĩnh vực công nghiệp - nông nghiệp - dịch vụ trong đó công nghiệp chiếm một vị trí quan trọng trong cơ cấu kinh tế của Việt Nam. Hiện nay chúng ta đang đặc biệt quan tâm đầu tư phát triển các ngành công nghiệp, áp dụng khoa học kỹ thuật vào sản xuất để phấn đấu đến 2020 đưa nước ta cơ bản là một nước công nghiệp. Là một bộ phận của ngành công nghiệp, dệt may Việt Nam cũng đang được quan tâm đầu tư phát triển và đã trở thành một ngành xuất khẩu chính của nước ta góp phần giải quyết cho hàng triệu lao động góp phần ổn định xã hội và thu ngân sách nhà nước.Trang phục là thứ không thể thiếu trong cuộc sống giao tiếp của con người từ ở nhà cho đến ngoài phố, đi làm, gặp bạn bè hay đi dã ngoại… Ở mỗi nơi chúng ta đều cần cho mình một phong cách vừa hợp thời trang lại vừa phù hợp với hoàn cảnh giao tiếp. Xã hội ngày càng phát triển đời

sống của con người không ngừng nâng cao do đó các nhu cầu cũng theo đó mà tăng theo.

Tìm năng phát triển của ngành may Việt Nam hiện nay là rất lớn. Ngành may là ngành giải quyết nhiều công ăn việc làm cho 1 lượng lớn lao động và là ngành xuất khẩu lớn mang lại nhiều lợi nhuận. Và để đáp ứng được vấn đề sản xuất công nghiệp, sản xuất hàng loạt thì phải có khâu chuẩn bị sản xuất thật hoàn chỉnh như: chuẩn bị sản xuất về thiết kế, chuẩn bịsản xuất về nguyên phụ liệu, chuẩn bị sản xuất về công nghệ…Trong đó công đoạn chuẩn bị thiết kế là rất cần thiết đó là lí do em thực hiện đề tài "Thiết kế theo thông số thành phẩm sàn phẩm quần trẻ em".

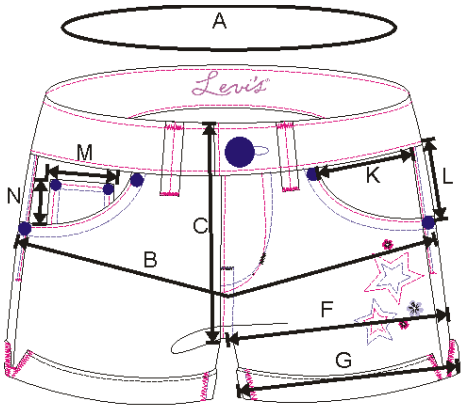
CHƯƠNG 2: XÂY DỰNG TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT

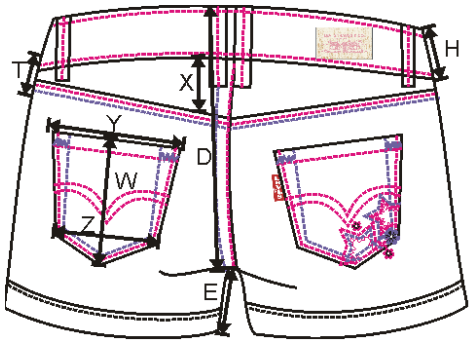
2.1 Mẫu quần short:

Quần sọt với hình thêu ngôi sao trẻ trung, đường gấp lai xù tua rua, vải jean năng động.

TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT

<u>Hình mô tả và phương pháp đo:</u>





Hình 2.1: mẫu quần sọc

BẢNG CHI TIẾT						
STT	**1/ Vải chính**			**STT**	**2/ Vải lót**	
1	Thân trước phải	1		1	Lót túi trước	2
2	Thân trước trái (Thêu)	1		**<u>Tổng</u>**		**<u>2</u>**
4	Thân sau	1		**STT**	**3/ Keo thêu**	
5	Decoup thân sau	2		1	Thân trước	1
6	Đáp túi trước	2		**<u>Tổng</u>**		**<u>1</u>**
7	Nẹp túi trước	2				
8	Túi đồng hồ	1				
9	Túi sau phải (Thêu)	1				
10	Túi sau trái	1				
11	Paget chiếc	1				
12	Paget đôi	1				
13	Lưng ngoài	1				

14	Lưng trong	1				
15	Passant (5 con)	1				
16	Điệm nắp túi sau	2				
Tổng		**19**				

Bảng thông số thành phẩm: **Đơn vị tính: inch**

STT	VỊ TRÍ ĐO	TOL + / -	4	5	6	6X
A	Lưng đo êm	1/4	21	21 1/2	22	22 1/2
B	Vòng mông từ đáy lên 2 1/2"	1/2	24	25	26	26 3/4
C	Đáy trước + lưng	1/4	6 3/4	6 7/8	7 1/8	7 3/8
D	Đáy sau + lưng	1/8	9 7/8	10	10 1/4	10 1/2
E	Sườn trong	1/8	2 1/4			
F	Đùi tại đáy	1/4	15 1/4	15 7/8	16 1/2	17 1/8
G	Vòng lai	1/4	14 1/4	14 7/8	15 1/2	16 1/8
H	Cao bản lưng		1 1/4			
I	Rộng pasant		3/8			
J	Dài pasant		1 3/4			
K	Rộng túi trước		2 5/8	2 5/8	2 7/8	2 7/8
L	Dài túi trước		1 5/8	1 5/8	1 7/8	1 7/8
M	Rộng túi đồng hồ		1 5/8	1 5/8	1 7/8	1 7/8
N	Dài túi đồng hồ		2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8
P	Vị trí túi đồng hồ từ lưng		1/2			
Q	Vị trí túi đồng hồ từ sườn vào		1/2			
R	Rộng pagết		1 1/4			
S	Dài diễu pagết đến bọ		2 1/2	2 1/2	3	3
T	Cao decoup cạnh sườn		3/8			
X	Cao decoup cạnh đáy		1 1/4			
V	Rộng túi sau đo trên		3 3/4	4 1/4	4 1/4	4 1/4
U	Rộng túi sau đo cạnh dưới		3 1/8	3 3/8	3 3/8	3 3/8
Y	Dài túi sau đo giữa		3 1/2	4	4	4
Z	Dài túi sau đo cạnh sườn		3	3 1/2	3 1/2	3 1/2
	Bản lai (cạnh may)		1			
W	Sườn ngoài		8			

Quy cách may và vị trí gắn nhãn: Mật độ mũi chỉ diễu: 8 mũi/1". Chỉ ráp, vắt sổ 10 mũi/1". Chỉ diễu 2 kim khác màu.

a) Lưng:
   - Lưng may 1 kim móc xích.
   - Thun khuy luồn lưng bản 5/8", thun xổ 24h mới được cắt. Thun khuy luồn trước khi wash. Khoảng cách từ khuy đến tâm nút 3/8".

b) Decoup: May cuốn. Diễu 2 kim khoảng cách 1/8".

c) Pagết: Diễu 2 đường 1 kim, 2 đường diễu cách nhau 1/8" tại đường may lưng và cuối đường diễu, 2 đường diễu chéo nhau.

d) Túi trước: Miệng túi diễu 2 kim 1/8". 2 đầu miệng túi đóng nút.

e) Túi đồng hồ: Miệng túi diễu 1 kim 1/4". Sườn túi diễu 2 kim 1/8".

f) Túi sau: Miệng túi diễu 1/4". Sườn túi diễu 1 kim 1/4" tại miệng túi, 1/8" tại cạnh túi dưới.

g) Đáy trước + Đáy sau: VS5C, diễu 2 kim.

h) Sườn trong + sườn ngoài: VS5C, diễu 2 đường 1 kim sườn ngoài to bản 5/8", 1/8" tại cuối đường diễu.

i) Lai: Diễu 1 kim cách mép tua rua 1/4". Xẻ lai tại 2 bên sườn.

j) Passant: 6 con, diễu 1 kim giữa passant và đóng bọ 2 đầu.

k) Khuy + Nút: Khuy đầu lưng, cắt khuy. Nút đóng dầu lưng: 24L x1, túi đồng hồ và túi sau 15L x8. Nút gài khuy lưng 22L x2.

l) Bo: Đáy trước, pagết, sườn ngoài, miệng túi sau: 1/4". Passant, xẻ lai: 1/2".

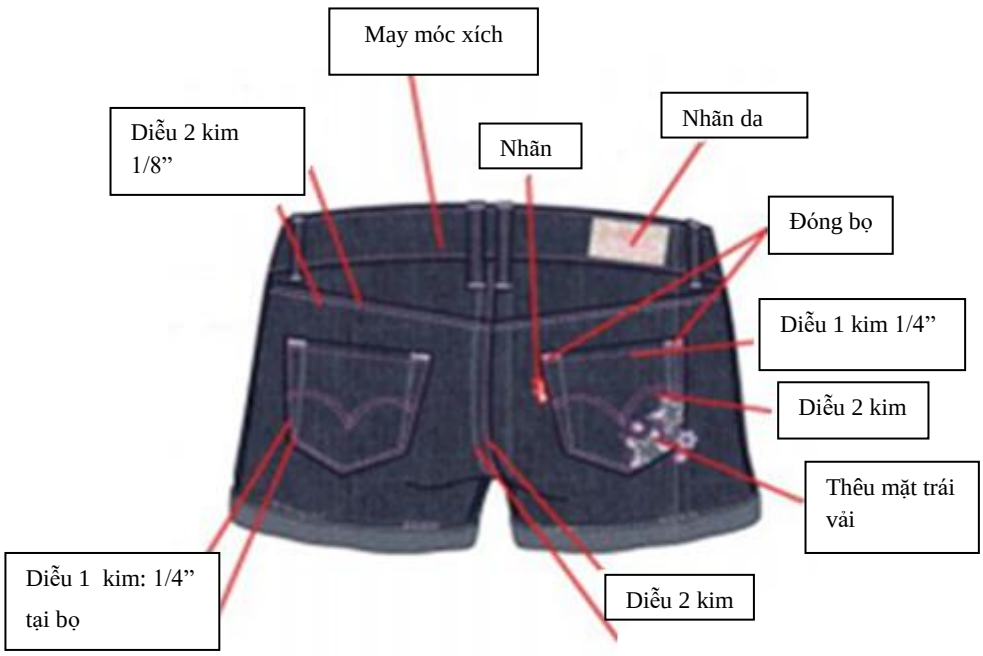
m) Thêu: Thêu logo "Levi's" tại giữa lưng thân sau. Hình thêu sử dụng mặt trái vải: Vị trí thân trước trái khi mặc và túi sau bên phải khi mặc.

n) Wash: Chỉ wash bạc thân trước.

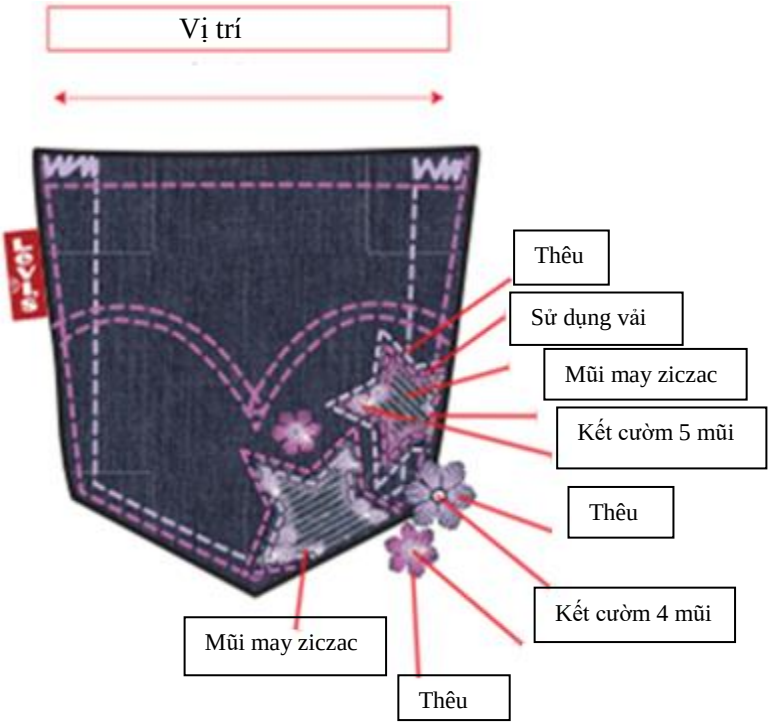
o) Nhãn: Nhãn da tại lưng thân sau cách passant sườn 1". Nhãn tại góc miệng túi sau bên phải khi mặc. Nhãn thành phần, nhãn sử dụng gắn tại dưới đường may lưng thân trước bên trái khi mặc.

2.1.1 mô tả hình dáng Thân trước

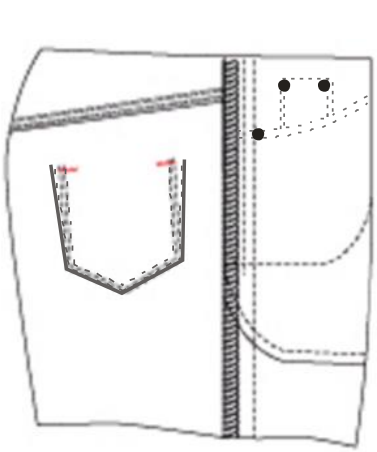


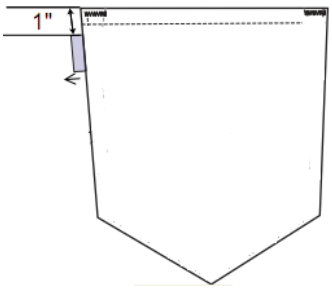


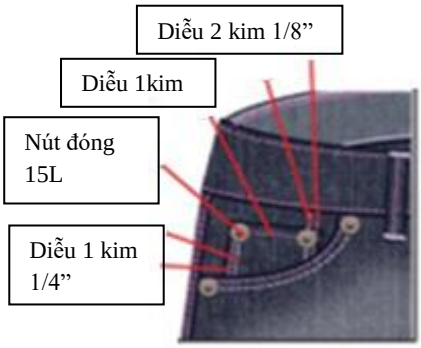
Hình 2.1.2 Thân sau

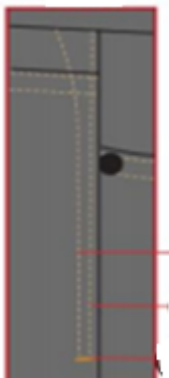


Hình 2.1.3 Túi sau









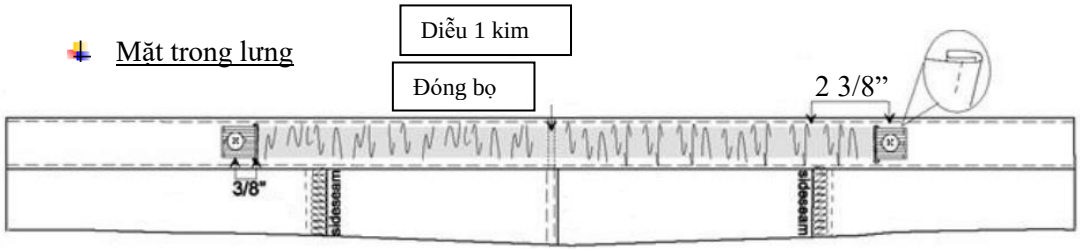
Diễu sườn ngoài

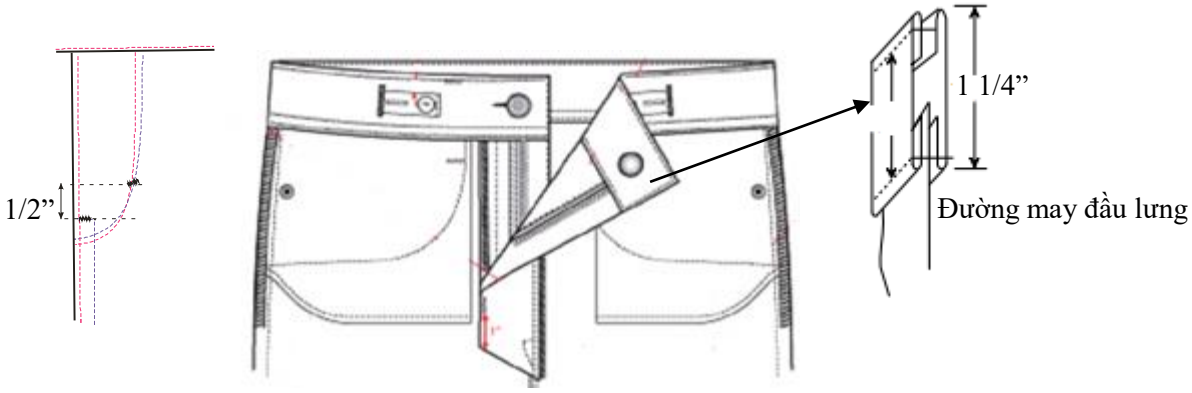
Diễu 1 kim: 1/8" tại bọ, 5/8" tại đường may lưng

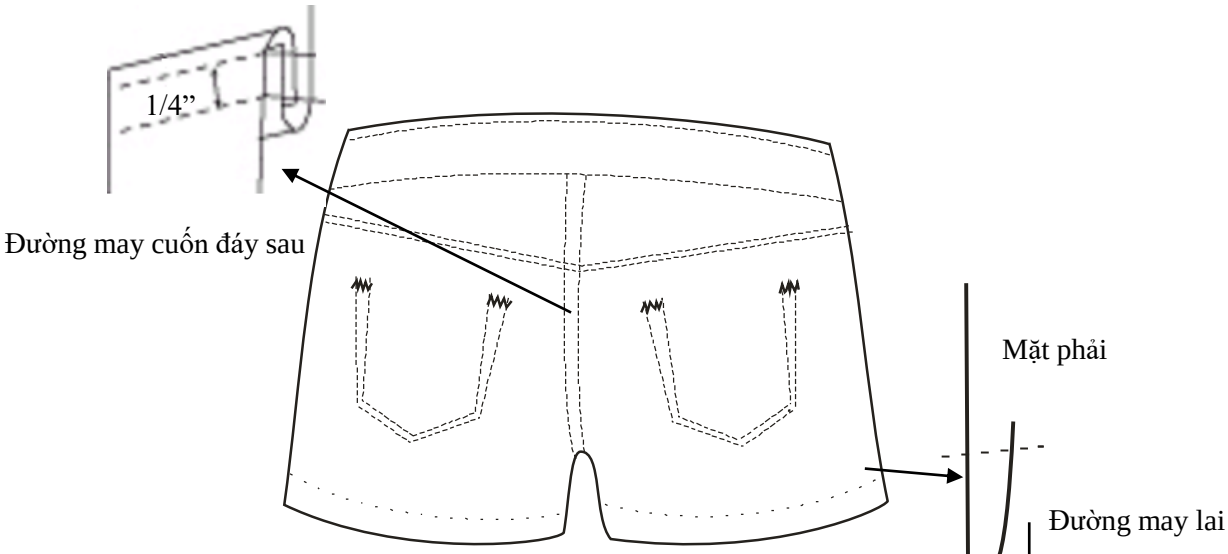
Diễu 1 kim

Đóng bọ

- Mặt trong lưng







Xẻ lai:



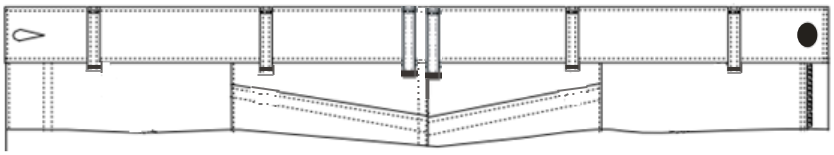
Diễu ziczac

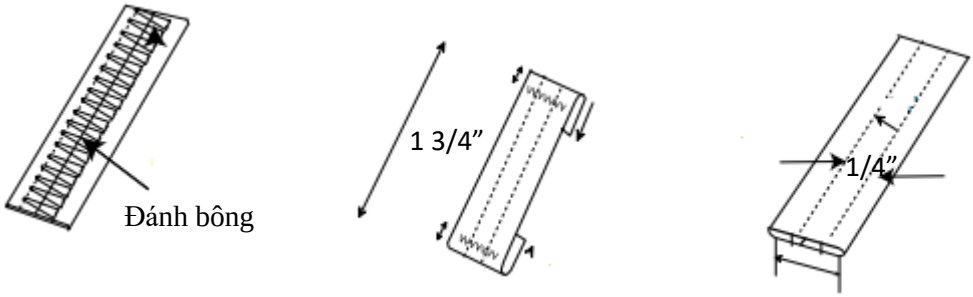
Đóng bọ

Diễu 1 kim

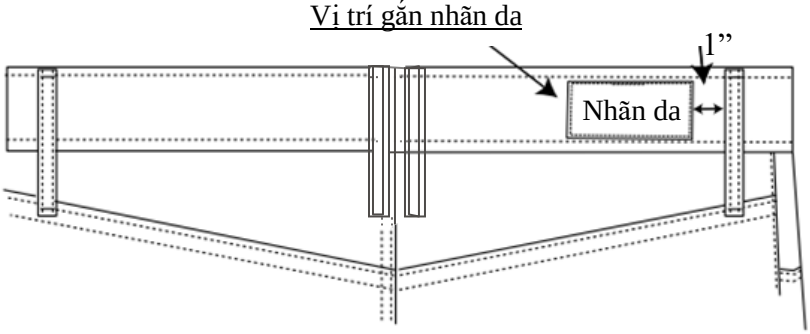


Vị trí gắn passant



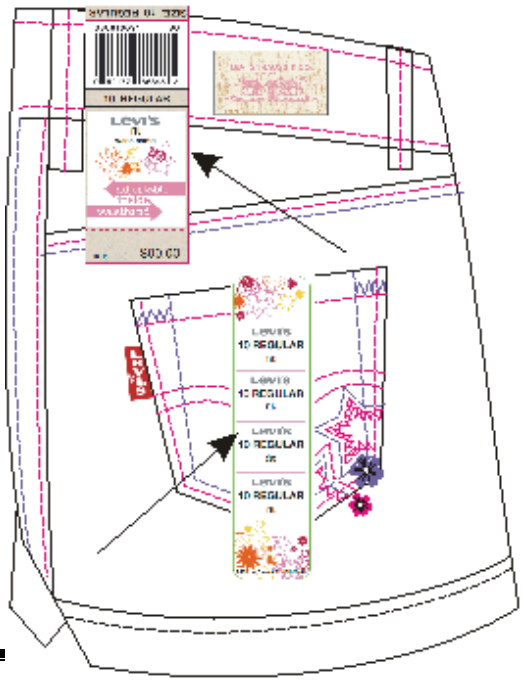


Vị trí gắn nhãn da



Đóng nút- khuy giả (không cắt khuy):





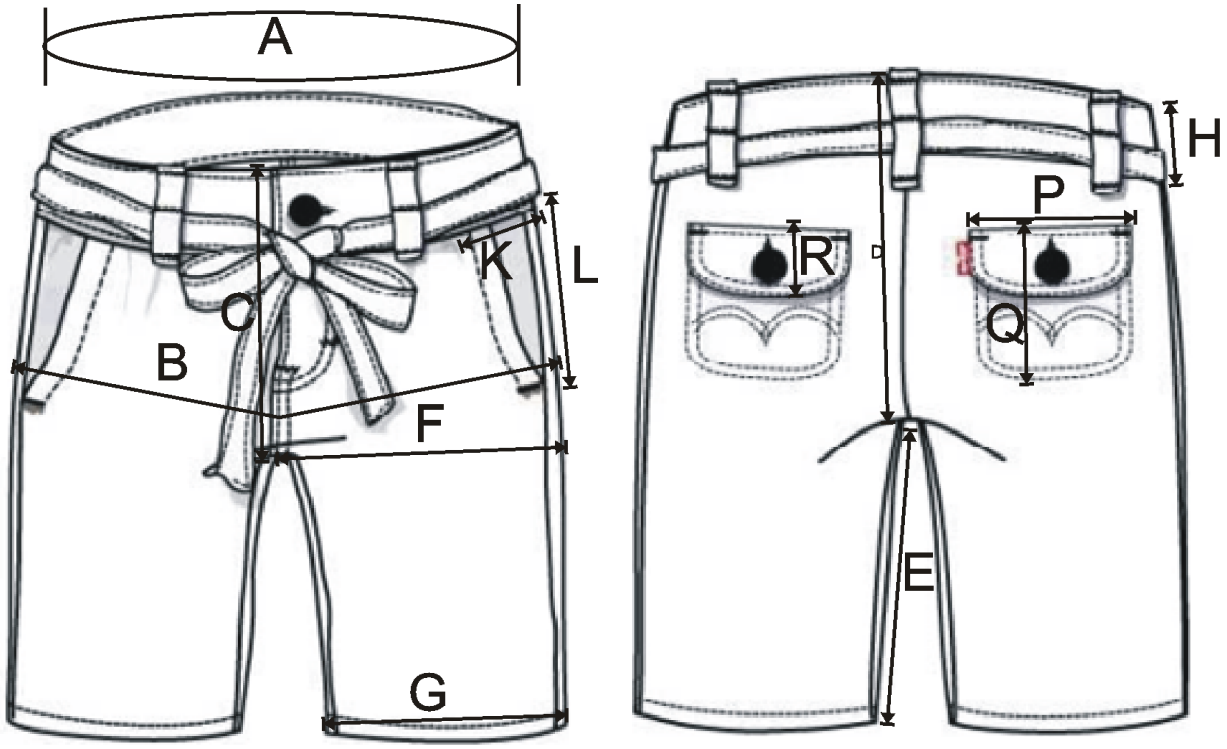
Cách gấp xếp và dán nhãn

2.2 Mẫu quần lững bé gái:

Quần lững trẻ em với dây lưng cột nơ, túi sau diễu 2 kim trang trí với nắp túi tròn nữ tính.

TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT

Hình mô tả và phương pháp đo:



BẢNG CHI TIẾT						
STT	**1/ Vải chính**			**STT**	**2/ Vải lót**	
1	Thân trước	2		1	Lót túi trước	2
2	Thân sau	2		**Tổng**		**2**
3	Lưng	2		**STT**	**3/ Keo ép**	
4	Dây lưng	1		1	Nắp túi sau	2
5	Đáp túi trước	2		**Tổng**		**2**
6	Nẹp túi trước	2				
7	Nắp túi sau	4				

8	Paget chiếc	1				
9	Paget đôi	1				
10	Passant	1				
Tổng		**18**				

Bảng thông số thành phẩm: **Đơn vị tính inch**

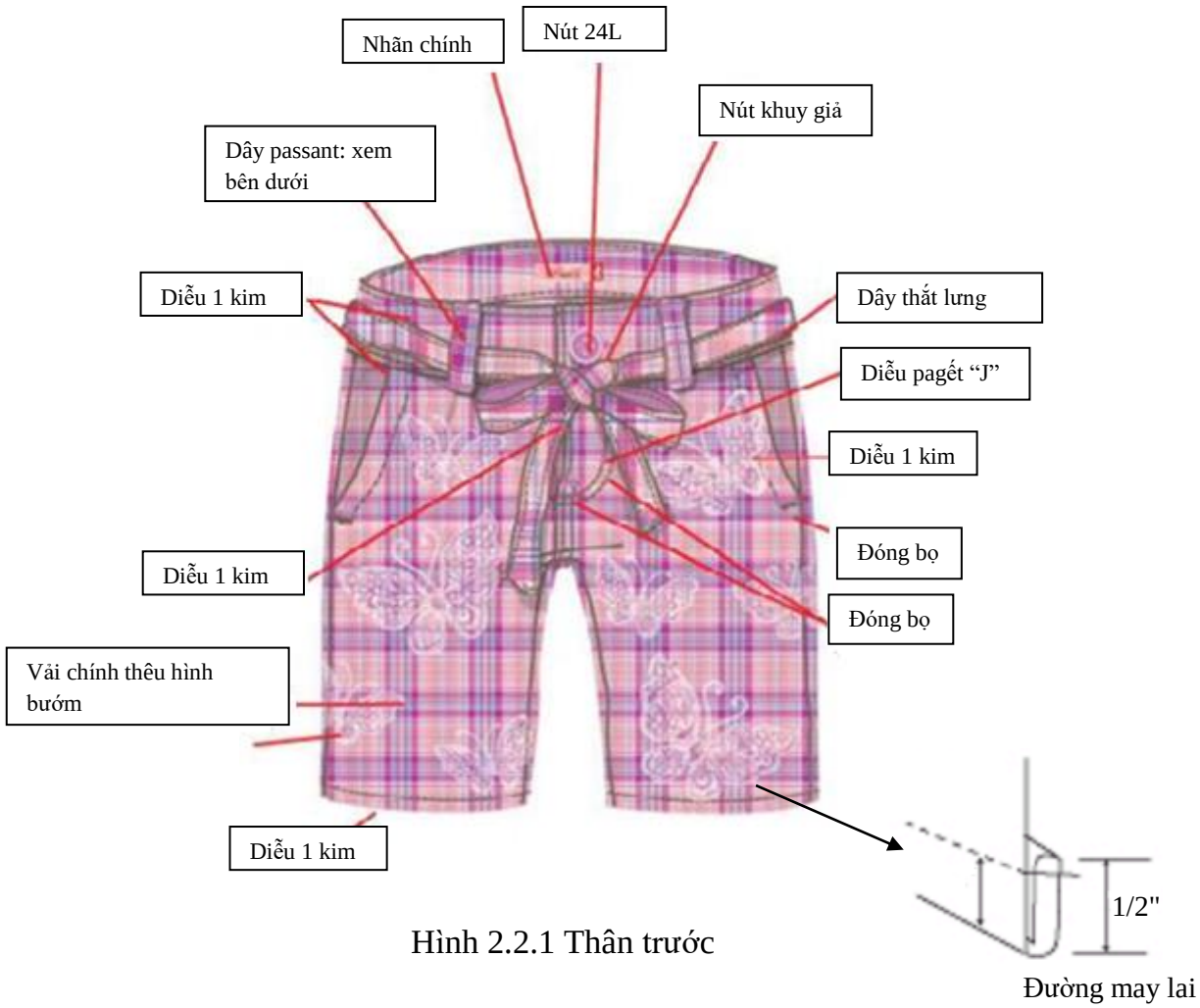
STT	VỊ TRÍ ĐO	TOL + / -	4	5	6	6X
A	Lưng đo êm	1/4	22 1/2	23	23 1/2	24
B	Vòng mông từ đáy lên 2 ½”	1/2	25 1/2	26 1/2	27 1/2	28 1/4
C	Đáy trước + lưng	1/4	5 3/4	6 3/8	7	7 1/4
D	Đáy sau + lưng	1/4	9 1/4	9 7/8	10 1/2	10 3/4
E	Sườn trong	1/4	6 3/8	6 3/4	7	7 1/8
F	Đùi tại đáy	1/4	16	16 5/8	17 1/4	17 7/8
G	Vòng lai	1/4	12 3/4	13 3/8	14	14 5/8
H	To bản lưng		1 1/4	1 1/4	1 1/4	1 1/4
I	Rộng passant		1/2	1/2	1/2	1/2
J	Dài passant		1 3/4	1 3/4	1 3/4	1 3/4
K	Rộng túi xéo		1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 1/2
L	Dài túi xéo		4 1/4	4 1/4	4 1/2	4 1/2
M	Rộng pagết		1 1/4	1 1/4	1 1/4	1 1/4
N	Dài pagết		2 1/2	3	3 1/2	3 1/2
O	Dài dây kéo		2	2 1/2	3	3
P	Rộng diễu túi sau		4	4	4 1/4	4 1/4
Q	Dài diễu túi sau		3 3/4	3 3/4	4	4
R	Cao nắp túi sau		1 3/4	1 3/4	1 3/4	1 3/4
S	Dài dây thắt lưng		44 1/2	44 1/2	45 1/2	45 1/2

Quy cách may và vị trí gắn nhãn: Mật độ mũi chỉ diễu: 8 mũi/1”. Chỉ ráp 10 mũi/1”.

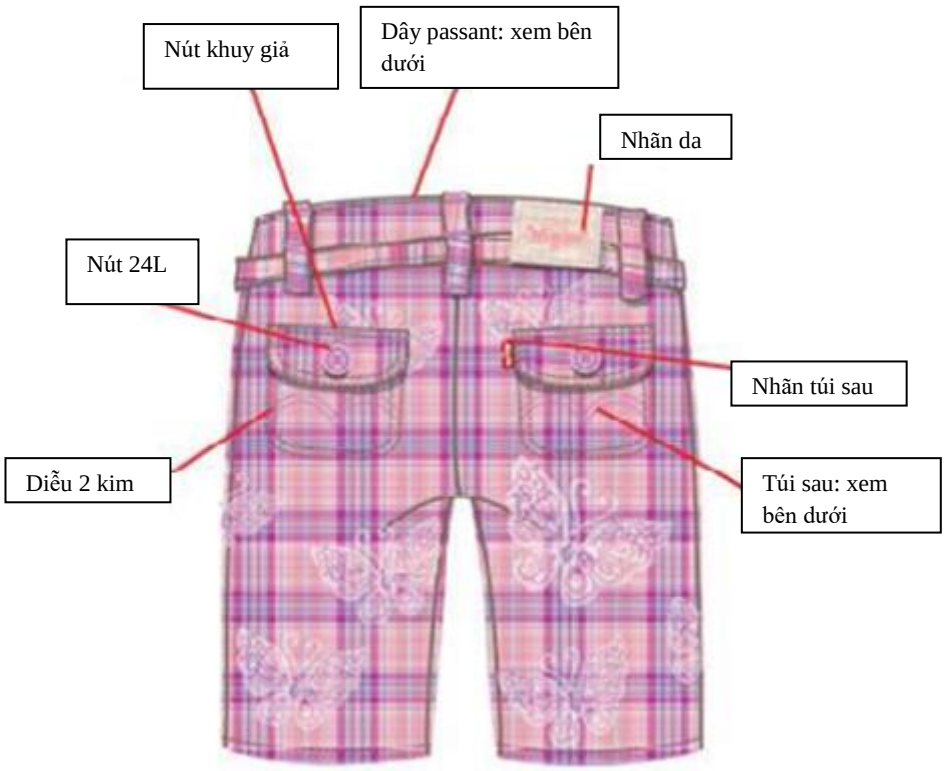
a) Lưng:

- Lưng diễu 1kim.
- Thun khuy luồn lưng bản 5/8”, thun xổ 24h mới được cắt.Thun khuy luồn trước khi wash. Khoảng cách từ khuy đến tâm nút 3/8” và cách sườn ngoài 2 3/4".
- Lưng có thêm 1 dây lưng dài thắt nơ ở đáy trước.

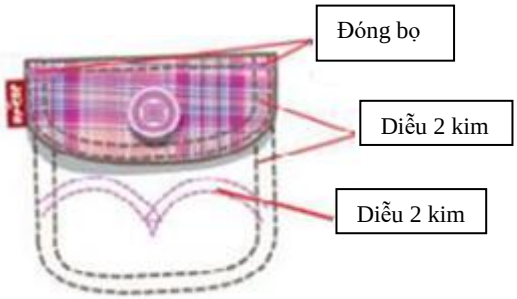
b) Pagết: To bản 1 1/4", diễu 2 kim, 2 đường diễu cách nhau 1/4".
c) Túi trước: Miệng túi diễu 1kim to bản diễu 1/2".
d) Túi sau: Túi giả diễu 2 kim trang trí xung quanh và diễu đường cong giữa túi. Nắp túi diễu 2 kim xung quanh.
e) Đáy trước + Đáy sau: VS5C, đáy trước diễu 2 kim, đáy sau diễu 1 kim.
f) Sườn trong + sườn ngoài: VS5C, sườn trong diễu 1 kim.
g) Lai: Diễu 1 kimto bản 1/2".
h) Passant: To bản 1/2" 5 con, 1 con đóng 3 bọ.
i) Khuy + Nút: Khuy đầu lưng, khuy giả. Nút dầu lưng, 2 túi sau: nút 4 lỗ 24L. Nút gài khuy lưng 22L x2.
j) Bo: Đáy trước, pagết: 1/4", nắp túi sau: 3/8". Passant, túi trước: 1/2".
k) Nhãn: Nhãn chính giữa lưng thân sau, nhãn da gắn cạnh sườn thân sau. Nhãn tại góc miệng túi sau bên phải khi mặc.



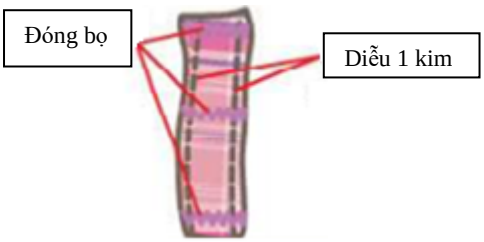
Hình 2.2.1 Thân trước



Hình 2.2.2 Thân sau

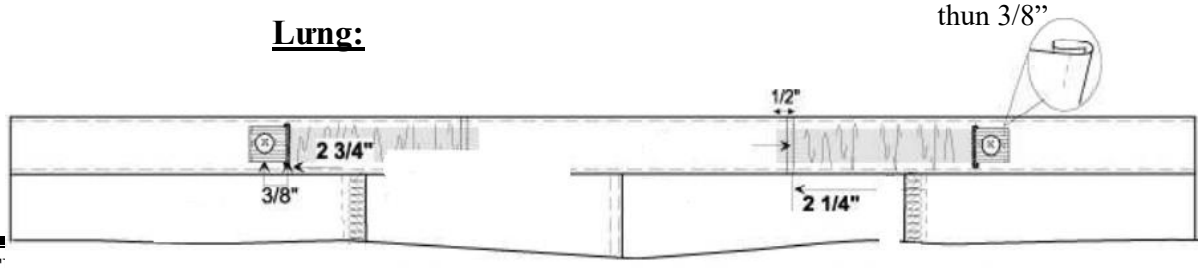


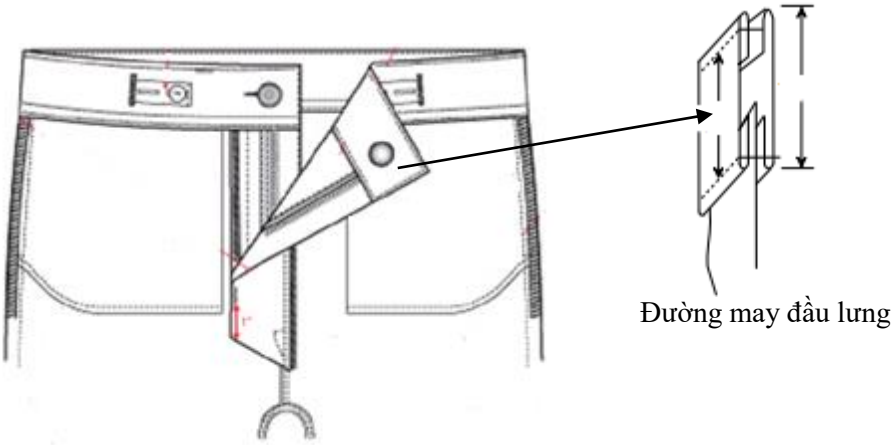
Hình 2.2.3 Túi sau

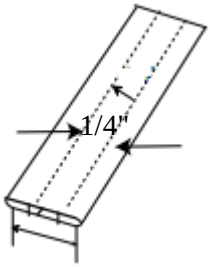


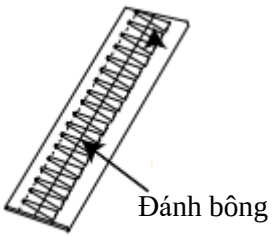
Hình 2.2.3 Passant

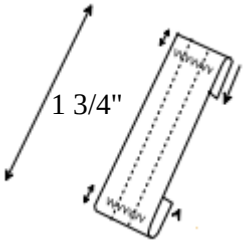
Lưng:




Đường may đầu lưng


1/4"


Đánh bông


1 3/4"



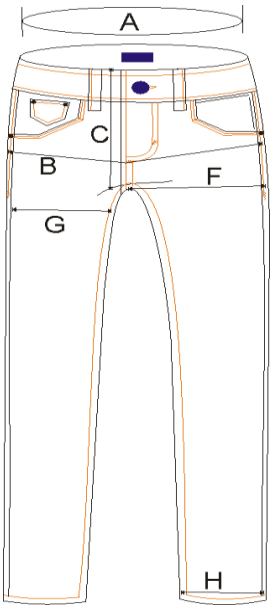


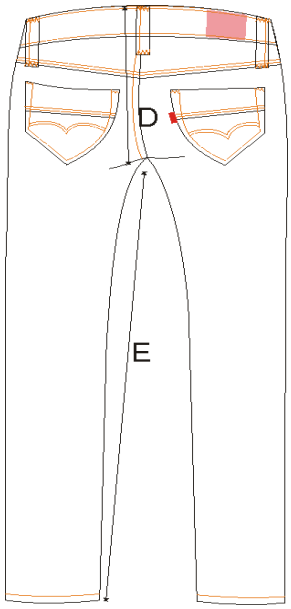
2.3 Mẫu quần dài:

Quần dài trẻ em đơn giản với túi hàm ếch gốc cạnh lạ mắt. Túi sau bầu nhọn.

TÀI LIỆU KỸ THUẬT

<u>Hình mô tả và phương pháp đo:</u>





BẢNG CHI TIẾT						
STT	**1/ Vải chính**			**STT**	**2/ Vải lót**	
1	Thân trước	2		1	Lót túi trước	2
2	Thân sau	2		**<u>Tổng</u>**		**<u>2</u>**
3	Decoup	2				
4	Túi sau	2				
5	Nắp túi sau	2				
6	Đáp túi trước	2				
7	Nẹp túi trước	2				
8	Túi đồng hồ	2				

9	Paget đôi	1				
10	Paget chiếc	1				
11	Lưng	2				
12	Passant	1				
Tổng		**21**				

Bảng thông số thành phẩm: **Đơn vị tính inch**

STT	VỊ TRÍ ĐO	TOL + / -	4	5	6	6X
A	Vòng lưng	1/4	21	21 1/2	22	22 1/2
B	Vòng mông từ đáy lên 2 ½"	1/2	23	24	25	25 3/4
C	Đáy trước + lưng	1/4	6 1/2	6 5/8	6 7/8	7 1/8
D	Đáy sau + lưng	1/4	9 7/8	10	10 1/4	10 1/2
E	Sườn trong	1/4	17	18 1/2	20	21 1/2
F	Đùi tại đáy	1/4	13 3/4	14 3/8	15	15 5/8
G'	Gối (= 1/2 sườn trong)	1/8	9 3/4	10 1/8	10 1/2	10 3/4
H	Vòng lai	1/4	9 1/4	9 5/8	10	10 1/4
I	To bản lưng		1 1/4	1 1/4	1 1/4	1 1/4
J	Rộng passant		1 /2	1 /2	1 /2	1 /2
K	Dài passant		1 3/4	1 3/4	1 3/4	1 3/4
L	Rộng túi trước		3 1/4	3 1/4	3 1/4	3 1/4
M	Dài túi trước		2	2	2	2
N	Rộng túi đồng hồ		2	2	2	2
O	Dài túi đồng hồ		1 3/4	1 3/4	1 3/4	1 3/4
P	Vị trí túi đông hồ từ sườn vào		1	1	1	1
Q	Rộng pagết		1 1/4	1 1/4	1 1/4	1 1/4
R	Dài pagết					
S	Dài dây kéo		2 1/2	2 1/2	3	3
T	To bản decup cạnh sườn		3/8	3/8	3/8	3/8
X	To bản decup cạnh đáy		1 1/4	1 1/2	1 1/2	1 1/2
V	Rộng túi sau cạnh trên		3 3/4	4 1/4	4 1/4	4 1/4
U	Rộng túi sau cạnh dưới		2 1/2	3	3	3
Y	Dài túi sau đo giữa		4	4 1/2	4 1/2	4 1/2
Z	Dài túi sau cạnh sườn		2 1/2	3	3	3
W	Cao túi sau trên cạnh đáy		1 1/4	1 3/8	1 3/8	1 3/8
	Cao túi sau trên cạnh sườn		1 5/8	1 3/4	1 3/4	1 3/4

Quy cách may và vị trí gắn nhãn: Mật độ mũi chỉ diễu: 9 mũi/1". Chỉ ráp 10 mũi/1".

a) Lưng:

- Lưng may 1 kim móc xích.

- Thun khuy luồn lưng bản 5/8”, thun xổ 24h mới được cắt.Thun khuy luồn trước khi wash. Khoảng cách từ khuy đến tâm nút 3/8”. Khoảng cách từ sườn ngoài đến khuy 1 1/2”.

b) Decoup: May cuốn. Diễu 3kim khoảng cách 1/8”.

c) Pagết: Diễu 2 đường 1 kim, 2 đường diễu cách nhau 1/8”.

d) Túi trước: Miệng túi diễu 2 kim 1/8”. 2 đầu miệng túi đóng nút.

e) Túi đồng hồ: Miệng túi diễu 2 đường 1 kim 1/8”. Sườn túi diễu 2 kim 1/8”.Góc túi đồng hồ đóng đinh tán ngôi sao. Diễu 1 kim dưới đinh tán.

f) Túi sau: Túi trên cắt rời, cạnh dưới diễu 2 kim 1/8”. Sườn túi diễu 1 kim 1/4” tại miệng túi, 1/8” tại cạnh túi dưới.

g) Đáy trước + Đáy sau: VS5C, diễu 2 kim 1/4”.

h) Sườn trong + sườn ngoài: VS5C, diễu 2 đường 1 kim sườn ngoài to bản 5/8”, 1/8” tại cuối đường diễu. Sườn trong diễu 1 kim.

i) Lai: Diễu 1 kim to bản 1/4”.

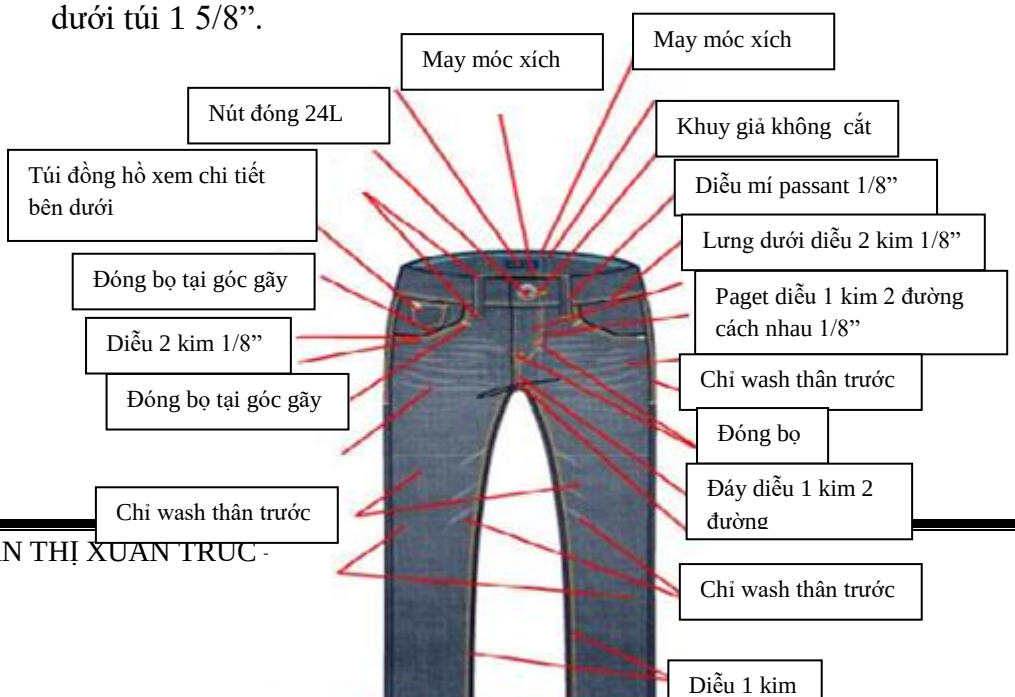
j) Passant: 5 con, diễu 1 kim cạnh passant và đóng bọ 2 đầu.

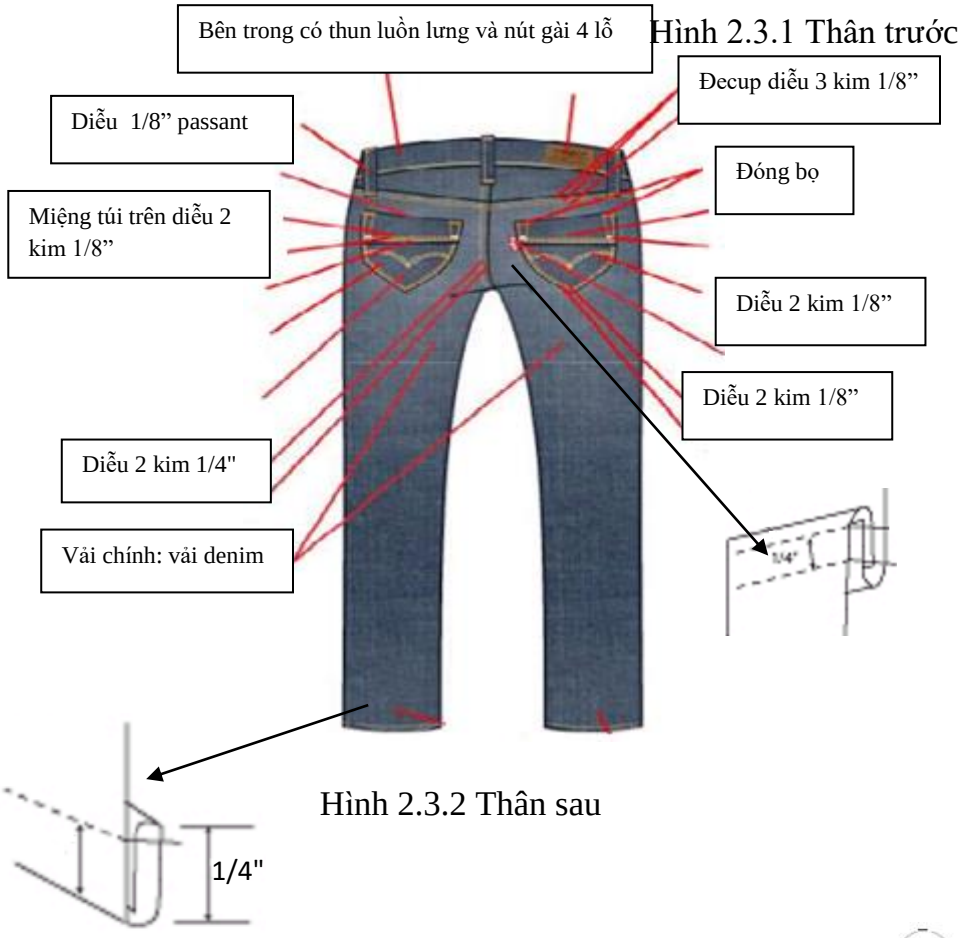
k) Khuy + Nút: Khuy đầu lưng, không cắt khuy. Nút đóng dầu lưng: 24L x1, túi đồng hồ 14L x2. Nút gài khuy lưng 22L x2.

l) Bọ: Đáy trước, pagết, sườn ngoài, miệng túi sau: 1/4”. Passant: 1/2”.

m) Wash: Chỉ wash nhăn thân trước.

n) Nhãn: Nhãn chính tại giữa lưng thân sau, nhãn da lưng sau bên phải từ sườn vào 2”. Khi may nhãn bọc túi nylon để wash không bị ra màu. Nhãn cách góc miệng túi sau bên phải khi mặc 1”. Nhãn size tại sườn ngoài bên phải khi mặc dưới túi 1 5/8”.

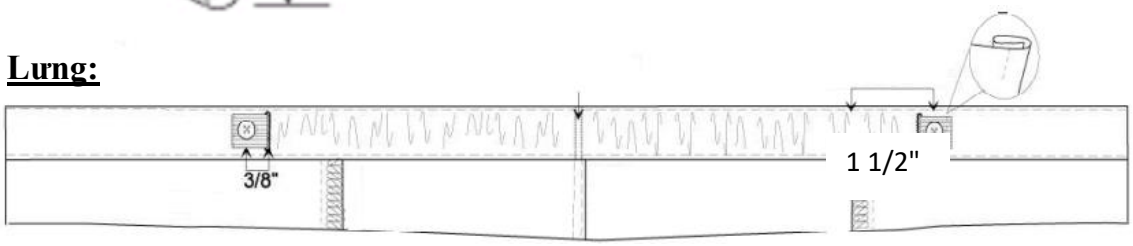




Hình 2.3.1 Thân trước

Hình 2.3.2 Thân sau

Lưng:

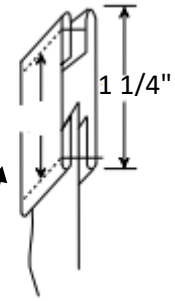


Thun khuy luồn lưng:

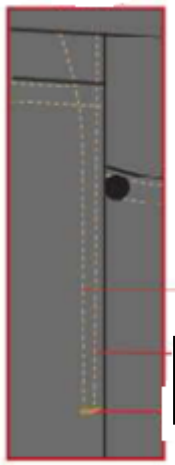


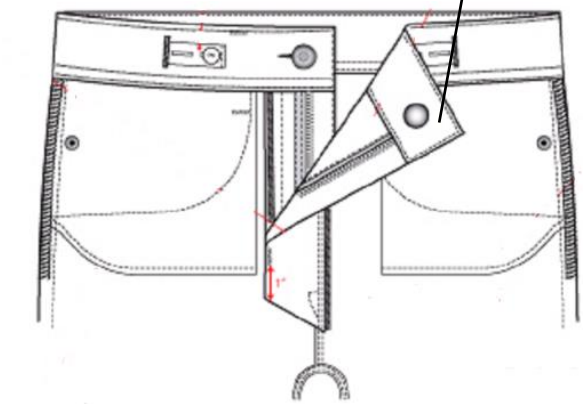
Nút đóng giả (không cắt khuy):





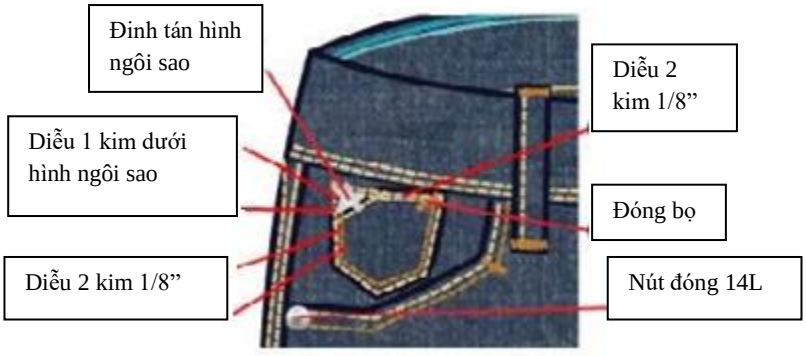
Diễu sườn ngoài:





Túi đồng hồ:







Passant phải thẳng:



Cách gấp xếp và vị trí gắn nhãn:

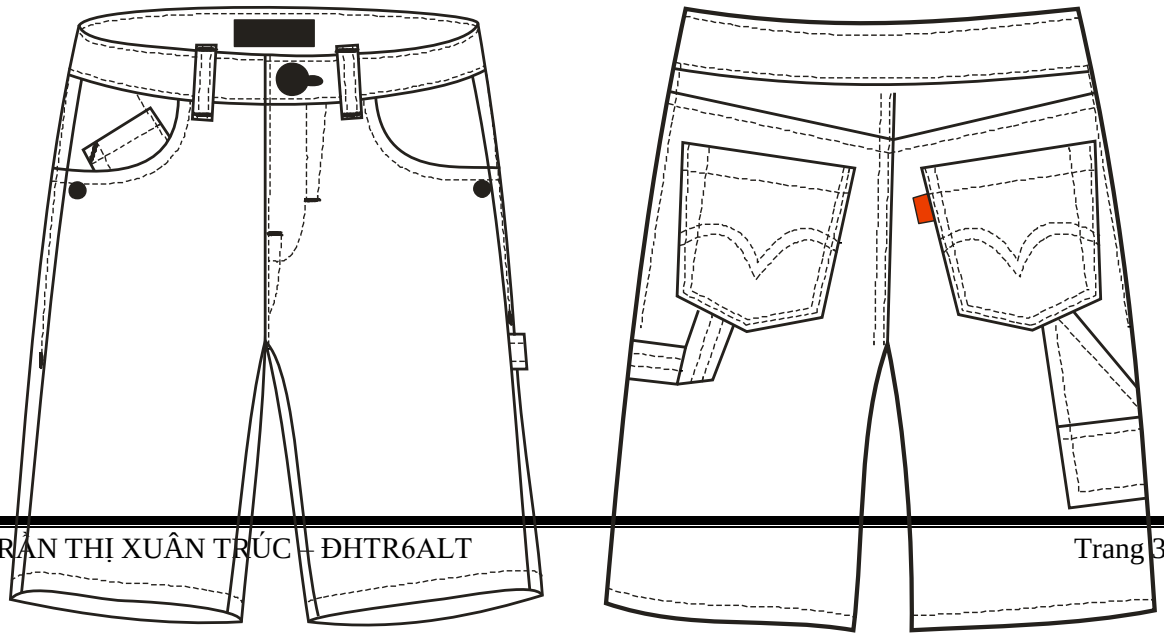


2.4 Mẫu quần lững bé trai:

Quần jean bé trai năng động với túi sườn và dây trang trí ấn tượng.

TÀI LIỆU KỸ THUẬT

Hình mô tả và phương pháp đo:



Thân trước Thân sau

BẢNG CHI TIẾT						
STT	**1/ Vải chính**			**STT**	**2/ Vải lót**	
2	Thân trước	1		1	Lót túi trước	2
3	Thân sau	2		**Tổng**		**2**
4	Decoup	2				
5	Đáp túi trước	2				
6	Nẹp túi trước	2				
7	Túi đồng hồ	1				
8	Túi sườn lớn	1				
9	Túi sườn nhỏ	1				
10	Túi sau	2				
11	Dây đeo	1				
12	Paget chiếc	1				
13	Paget đôi	1				
14	Lưng	2				
15	Passant	1				
16	Passant giữa đáy sau	1				
Tổng		**22**				

Bảng thông số thành phẩm: **Đơn vị tính inch**

STT	Vị trí đo (inch)	Tol +/-	4	5	6	7
A	Mông từ đáy lên 2 1/2”	1/2	27	28	29	30
B	Đáy trước + lưng	1/4	7 1/4	7 3/8	7 5/8	7 7/8
C	Đáy sau + lưng	1/4	10 1/8	10 1/4	10 1/2	10 3/4
D	Sườn trong	1/4	7 3/4	8 1/4	8 1/2	8 3/4
E	Đùi tại đáy	1/4	16 3/4	17 3/8	18	18 1/2
F	Vòng lai	1/4	14 3/4	15 3/8	16	16 1/2
G	Lưng đo êm	1/4	22 1/2	23	23 1/2	24
H	To bản lưng		1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 1/2

	Rộng passant		1/2	1/2	1/2	1/2
	Dài passant		2	2	2	2
I	Rộng túi trước		3	3	3 1/4	3 1/4
J	Dài túi trước		2 1/4	2 1/2	2 3/4	2 3/4
	Rộng pagết		1 1/4	1 1/4	1 1/4	1 1/4
	Dài dây kéo đến bọ		3	3	3 1/2	3 1/2
K	Cao đecup cạnh sườn		3/4	1	1	1
L	Cao đecup cạnh đáy		1 3/4	2	2	2
M	Rộng túi sau đo trên		4 1/2	4 3/4	4 3/4	4 3/4
N	Rộng túi sau đo cạnh dưới		3 1/2	3 3/4	3 3/4	3 3/4
O	Dài túi sau đo giữa		4 3/4	5	5	5
P	Dài túi sau đo cạnh sườn		4 1/4	4 1/2	4 1/2	4 1/2
	Rộng túi đồng hồ		2	2	2 1/4	2 1/4
	Dài túi đồng hồ		2 1/4	2 1/4	2 1/2	2 1/2
	Vị trí túi đồng hồ từ lưng		1/4	1/4	1/4	1/4
	Vị trí túi đồng hồ cạnh sườn		1/4	1/4	1/4	1/4
	Rộng dây trang trí		1	1	1	1
	Dài dây trang trí		3 3/4	3 3/4	3 3/4	3 3/4
	Rộng túi sườn đo cạnh lai		2 3/4	2 3/4	3	3
	Dài túi sườn đo cạnh dài		4 3/4	5	5 1/4	5 1/4
	Cao túi đắp sườn		2 1/4	2 1//2	2 3/4	2 3/4

Quy cách may và vị trí gắn nhãn: Mật độ mũi chỉ diễu: 9 mũi/1”. Chỉ ráp 10 mũi/1”.

a) Lưng:
   - Lưng may 1 kim móc xích.
   - Thun khuy luồn lưng bản 7/8”, thun xổ 24h mới được cắt.Thun khuy luồn trước khi wash. Khoảng cách từ khuy đến tâm nút 3/8”. Khoảng cách từ sườn ngoài đến khuy 1 1/2”.

b) Decoup: May cuốn. Diễu 2kim khác màu chỉ.

c) Paget: Diễu 2 đường 1 kim, 1 đường diễu ngắn cạnh trên lưng 5/8”, cạnh dưới 1/4".

d) Túi trước: Miệng túi diễu 1 kim 1/2”. 2 đầu miệng túi đóng đinh tán 16L.

e) Túi đồng hồ: Miệng túi diễu 1 kim3/4”. Sườn túi diễu 1kim. Góc túi đồng hồ cạnh sườn đóng bọ xéo, cạnh đáy đóng bọ thẳng.

f) Túi sau: Miệng túi diễu 1kim3/4". Sườn túi cạnh đáy diễu 1 kim 1/4", cạnh sườn ngoài 5/8" tại cạnh trên.

g) Túi sườn: Đóng 2 kim, miệng túi diễu 1/4".

h) Đáy trước + Đáy sau: Đáy trước VS5C, diễu 2 kim 1/4", đáy sau cuốn đáy, diễu 1/4".

i) Sườn trong + sườn ngoài: VS5C, diễu 1 đường cong 1 kim sườn ngoài to bản 5/8"tại cạnh lưng, 1/8" tại cuối đường diễu.

j) Lai: Diễu 1 kimto bản 1/2".

k) Passant: 1 con gấp đôi hình chữ V tại giữa đáy sau, 4 con nhỏ, diễu 1 kim cạnh passant và đóng bọ 2 đầu, passant giữa đáy sau đóng bọ 3 điểm.

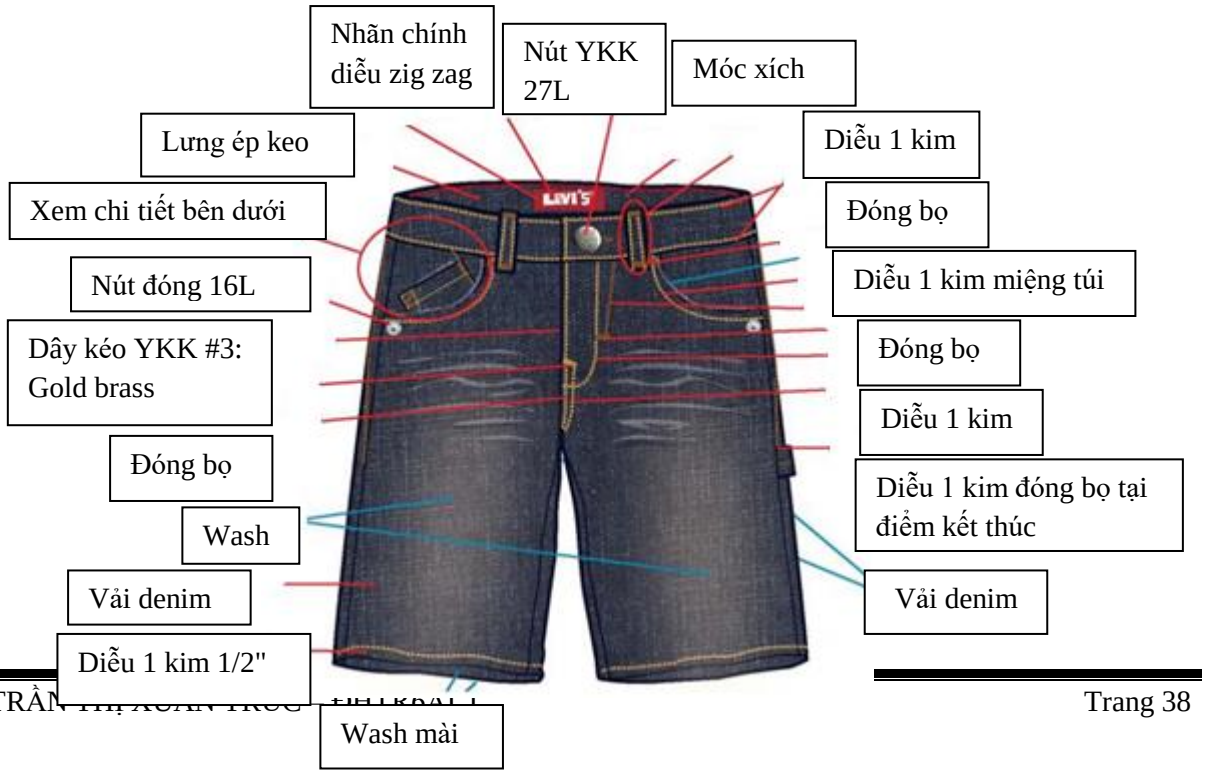
l) Dây đeo: Gắn chéo dây sườn ngoài và đáy sau.

m) Khuy + Nút: Khuy đầu lưng, không cắt khuy. Nút đóng dầu lưng: 27L x1, túi đồng hồ 16L x2. Nút gài khuy lưng 4 lỗ 22L x2.

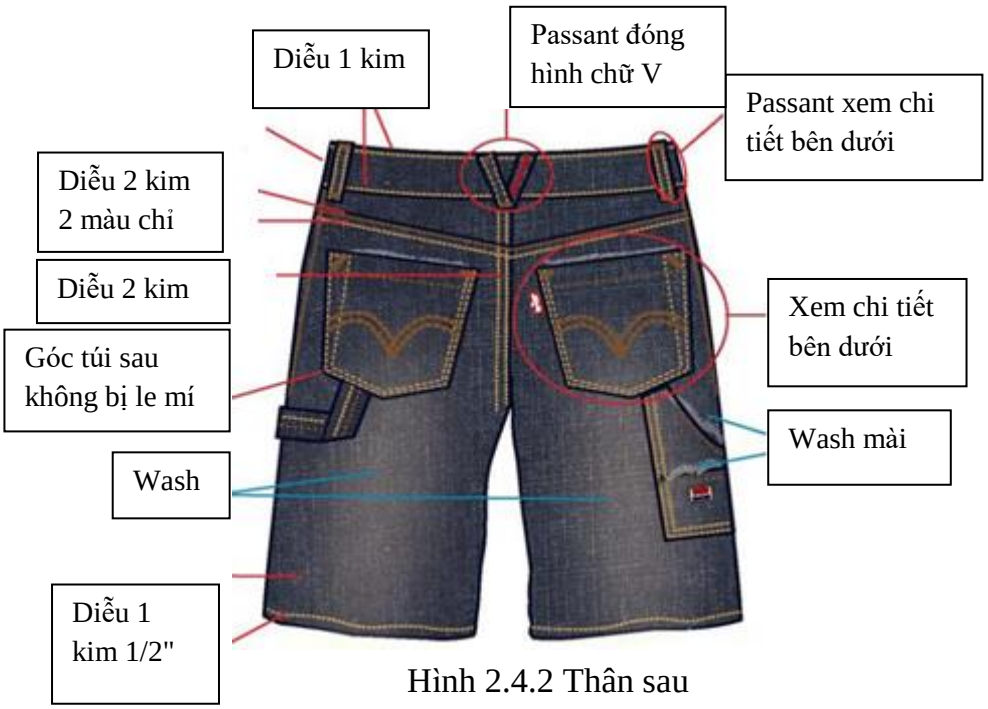
n) Bọ: Đáy trước, pagết, sườn ngoài, miệng túi sau cạnh đáy sau: 1/4". Passant, miệng túi sau cạnh sườn ngoài: 1/2".

o) Wash: Chỉ wash nhăn thân trước. Wash mài thân trước, miệng túi đồng hồ, túi sau, túi sườn.

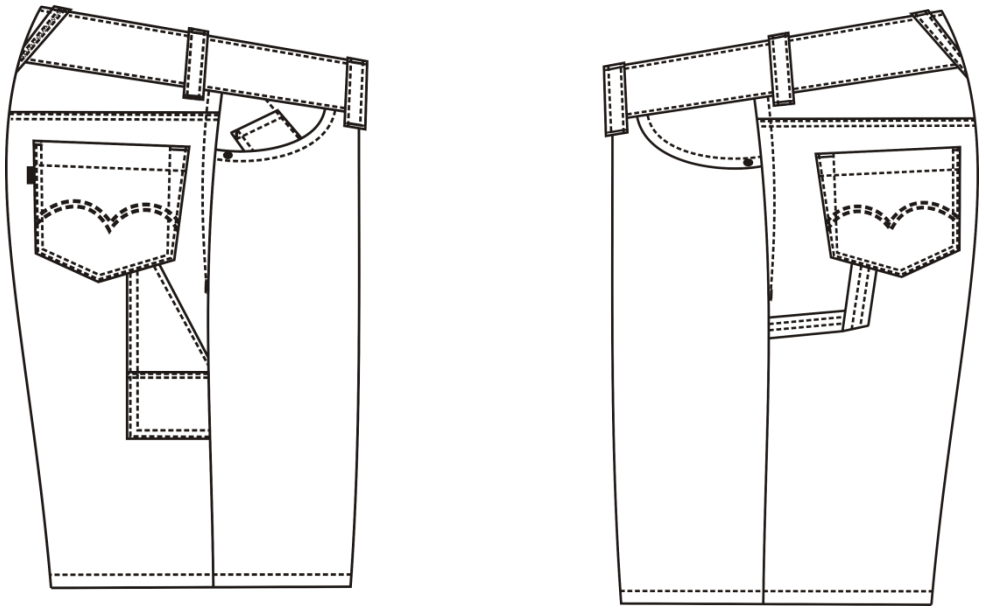
p) Nhãn: Nhãn chính tại giữa lưng thân sau.Nhãn cách góc miệng túi sau bên phải khi mặc 1". Nhãn size tại sườn ngoài bên phải khi mặc từ sườn ngoài vào 1 5/8".



Hình 2.4.1 Thân trước



Hình 2.4.2 Thân sau





Diễu đường cong tại sườn

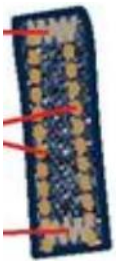


Diễu paget



Logo trên mặt nút

Khuy giả – không cắt khuy

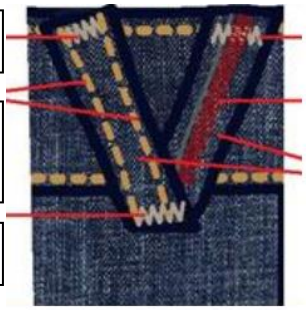


Đóng bọ

2 đường diễu

Đóng bọ

Passant giữa đáy sau:



Đóng bọ

2 đường diễu

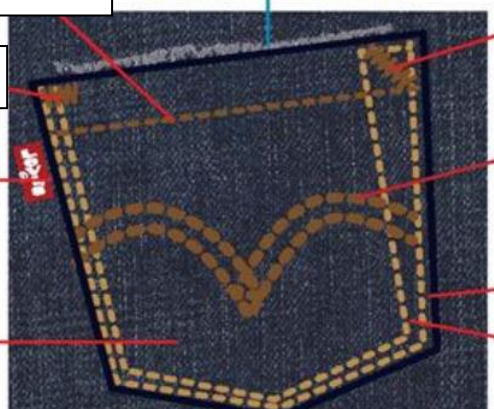
Đóng bọ

Đóng bọ

Đánh bông

1 sợi xếp chữ V





Diễu 1 kim

Wash mài

Đóng bọ

Đóng bọ

Nhãn

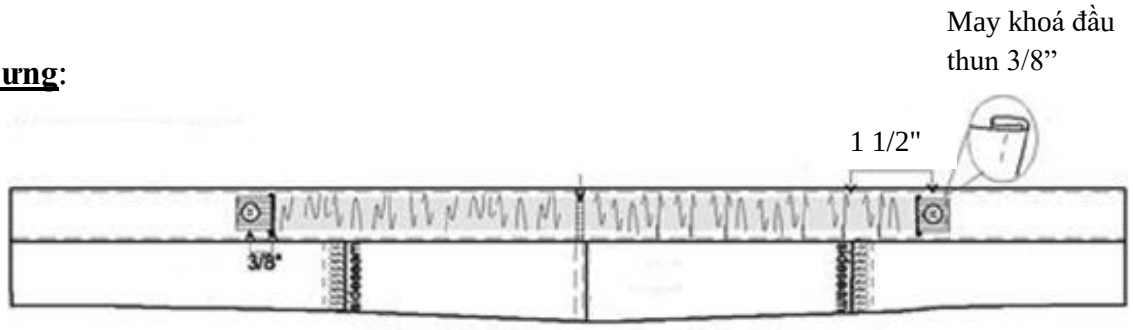
Diễu 1 kim

Diễu 1 kim

Vải denim

Túi đồng hồ

Lưng:





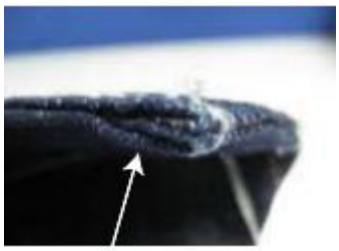




Nhãn chính



Thẻ bài



Đầu lưng

CHƯƠNG 3:THIẾT KẾ THEO THÔNG SỐ THÀNH PHẨM SẢN PHẨM QUẦN TRẺ EM

3.1 Mẫu quần short: (size 6)

3.1.1 Thân trước:

Ta thấy độ chồm thân sau lên thân trước trên quần mẫu là:

+ Eo: mỗi bên sườn ngoài là 3/8". Vậy tại eo thân sao lớn hơn thân trước 3/4", nguyên vòng là 1 1/2".

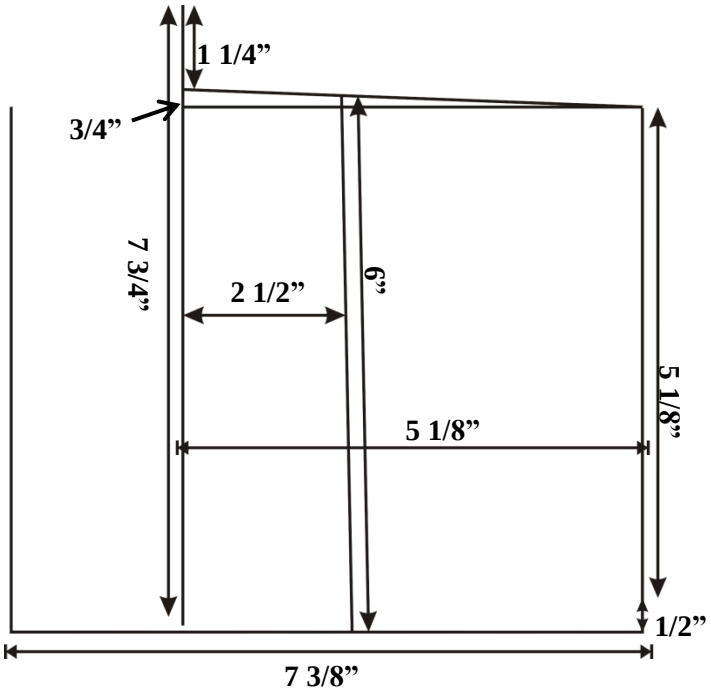
+ Mông: mỗi bên sườn ngoài là 1/2". Vậy tại mông thân sau lớn hơn thân trước 1 thân là 1", nguyên vòng là 2".

+ Đùi tại đáy: tại sườn ngoài là 1/2". Vậy tại vị trí đùi thân sau lớn hơn thân trước là 1".

+ Lai: Tại sườn ngoài là 5/8". Vậy tại lai thân sau lớn hơn thân trước là 1 1/4".

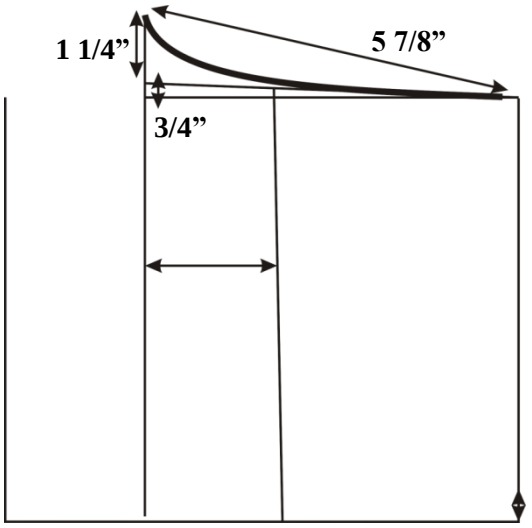
<u>Bước 1: Xác định dài quần, ngang eo, mông, đùi thân trước:</u>

- Dài quần = (đáy trước - lưng - độ cong) + sườn trong = (7 1/8" - 1 1/4" - 3/4") + 2 1/4" = 7 3/8"
- Giảm eo 1/2".
- Ngang eo thân trước = (số đo - độ chồm)/ 4 = (22" - 1 1/2")/ 4 = 5 1/8".
- Hạ đáy = đáy trước - lưng - độ cong = 7 1/8" - 1 1/4" - 3/4" = 5 1/8".
- Từ điểm ngang eo kẻ đường thẳng vuông góc với đường ngang đáy và song song với đường dài quần.
- Tại điểm hạ vuông góc ra 3/4" tạo đường xiên đáy.
- Vào đáy = 1 1/4" (3 cm).
- Xác định điểm đo mông từ đáy lên 2 1/2".
- Ngang mông trước = (số đo - độ chồm)/ 4 = (26" - 2)/ 4 = 6".
- Ngang đùi thân trước = (số đo - độ chồm)/ 2 = (16 1/2" - 1")/ 2 = 7 3/4".



Bước 2: Vẽ vòng đáy thân trước:

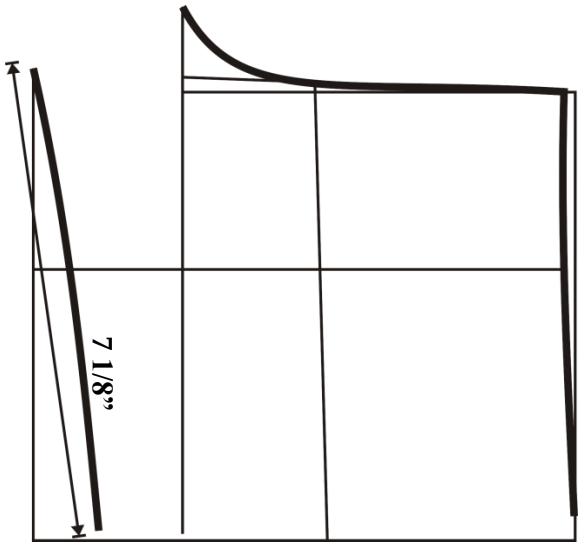
- Vẽ vòng đáy thân trước = số đo - lưng = 7 1/8” - 1 1/4” = 5 7/8”.



Bước 3: Ngang lai:

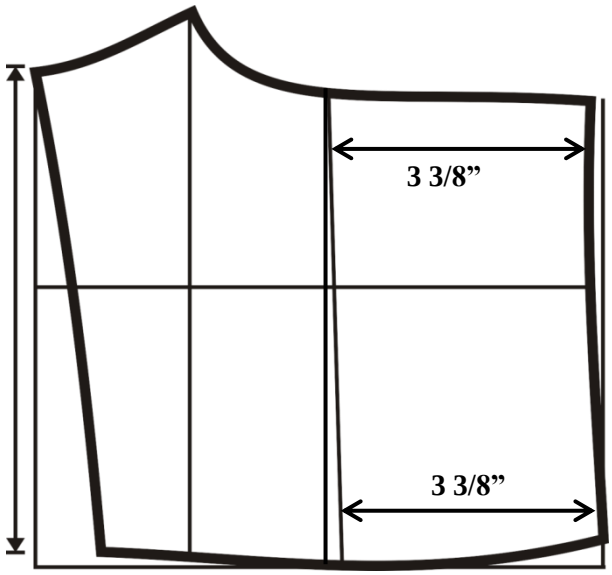
- Đường chính trung chínha à đường chia đôi đùi tại đáy và song song với dài quần.

- Ngang lai = (số đo – độ chồm)/ 2 = (15 1/2” – 1 1/4”)/ 2 = 7 1/8”.
- Đánh cong vòng eo và lai.



Bước 4: Vẽ sườn trong, sườn ngoài thân trước:

- Nối sườn trong, sườn ngoài và đánh cong.
- Điều chỉnh lại vị trí đo mông cho đúng bằng cách đo từ điểm đáy lên 2 1/2” lên điểm đầu đáy trước = 3 3/8”, thì cạnh sườn ngoài từ lưng xuống cũng = 3 3/8”. Sao đó điều chỉnh lại đường ngang mông cho đúng.



3.1.2 Thân sau (thiết kế dựa vào thân trước):

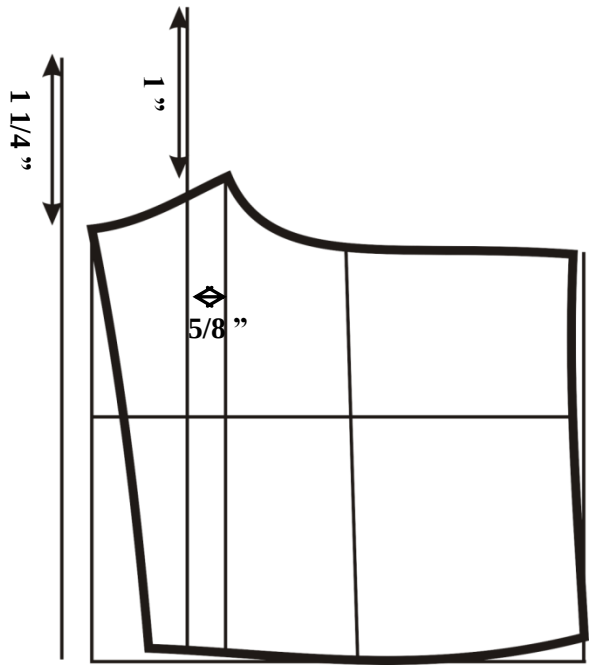
Bước 5: Xác định độ ra đùi, lai cho thân sau:

- Như đã tính ở trên thì:

  + Ngang đùi thân sau = ngang đùi thân trước + 1".

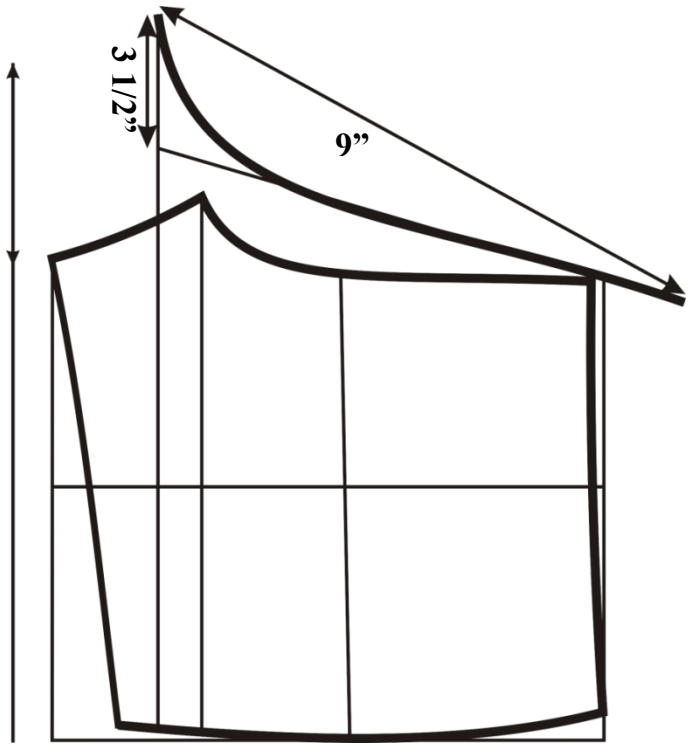
  + Ngang lai thân sau = ngang lai thân trước + 1 1/4".

- Từ đường ngang đáy thân trước xuống 5/8" (1,5 cm).



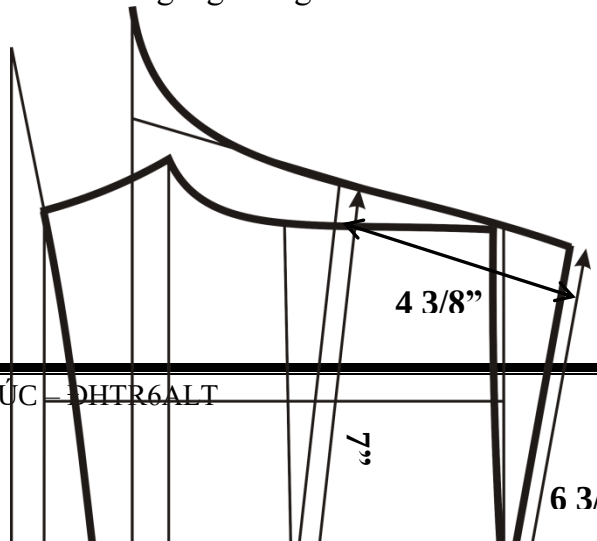
Bước 6: Vẽ đáy sau:

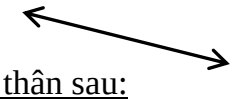
- Vào đáy sau 3 1/2" (9 cm). Từ điểm vào đáy vẽ đường thẳng vuông góc với đường ngang đùi và song song với đường dài quần.
- Từ điểm vuông góc giảm vào 1 1/8"(3 cm) ta có đường xiên đáy.
- Vẽ vòng đáy thân sau = số đo đáy thân sau – lưng = 10 1/4" – 1 1/4" = 9".



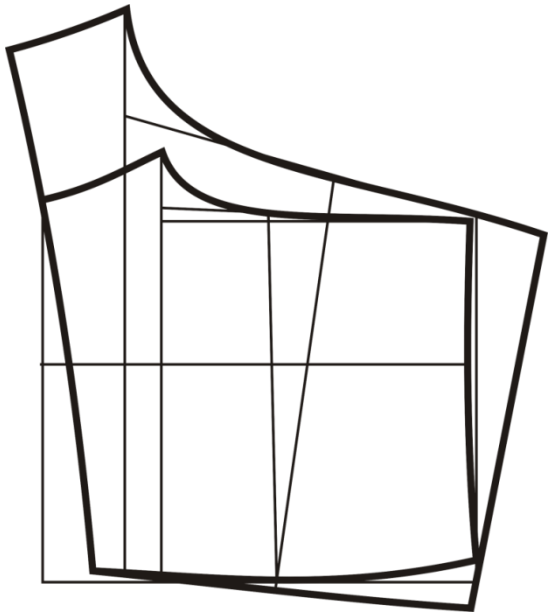
Bước 7: Xác định ngang eo thân sau, ngang mông thân sau:

- Ngang eo thân sau = ngang eo thân trước + 3/4” + 1/2” (xếp pen decoup) = 5 1/8” + 3/4” + 1/2” = 6 3/8”.
- Độ chồm đáy thân sau so với thân trước là 1”. Từ đáy sau cạnh lưng = 3 3/8” + 1” = 4 3/8”. Vẽ đường ngang mông thân sau từ điểm này đến điểm mông thân trước tại sườn ngoài.
- Ngang mông thân sau = ngang mông thân trước + 1” = 6” + 1” = 7”.

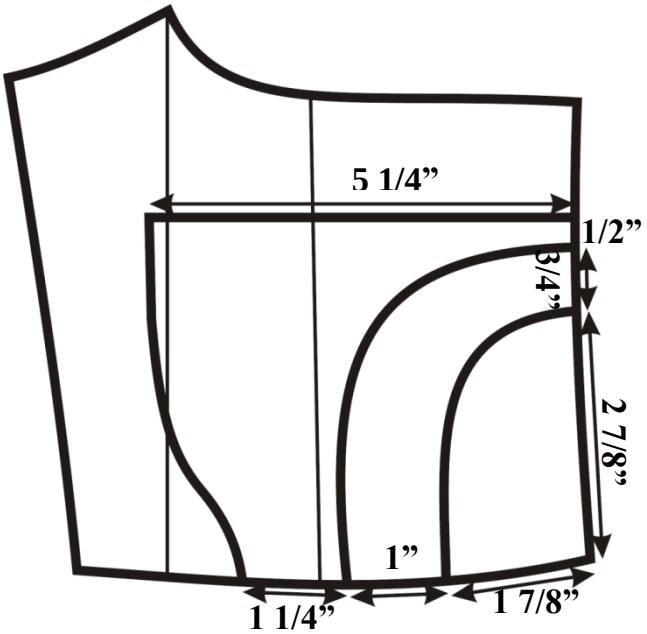




Bước 8: Vẽ lai, sườn trong, sườn ngoài thân sau:

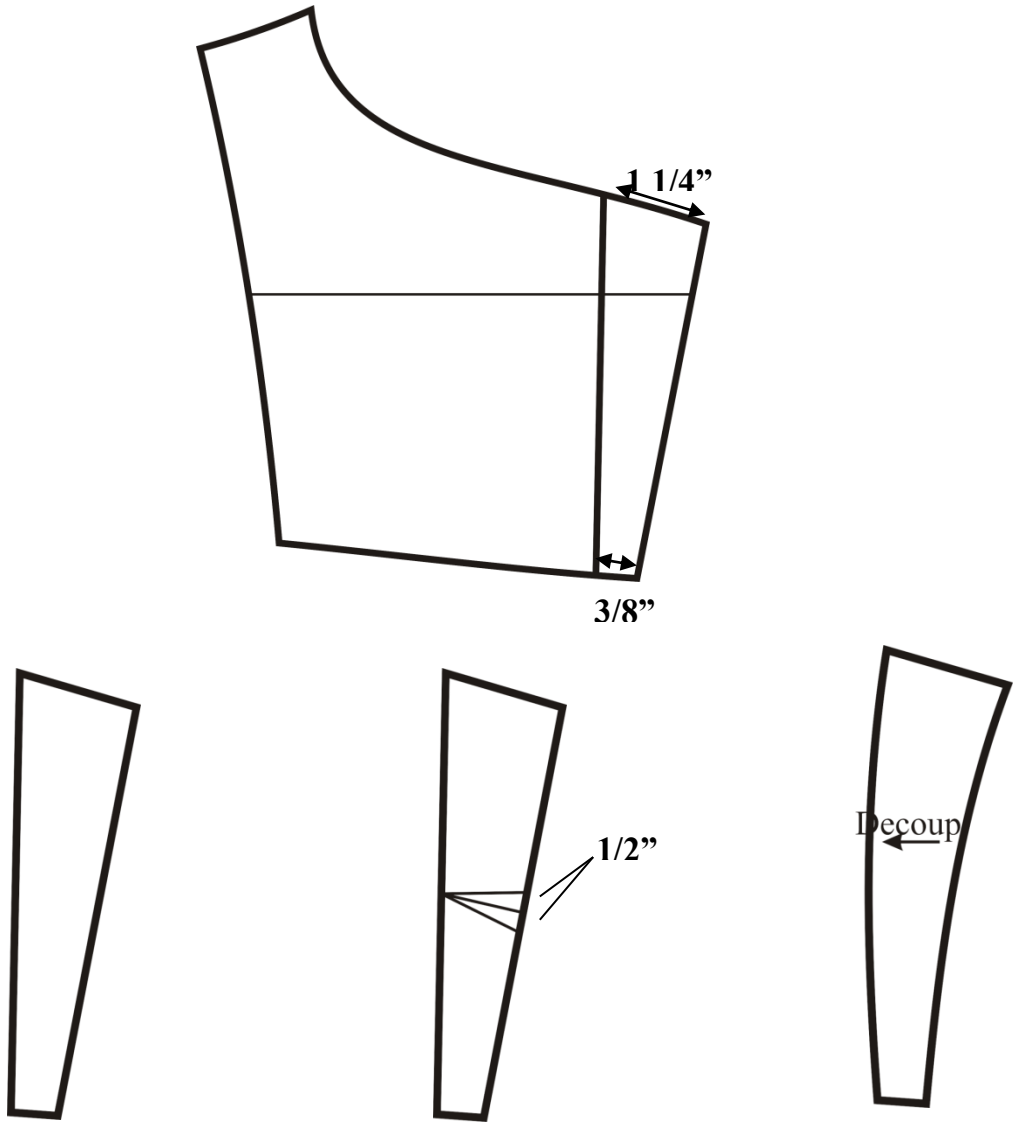


Bước 9: Vẽ nẹp, đáp và lót túi trước:

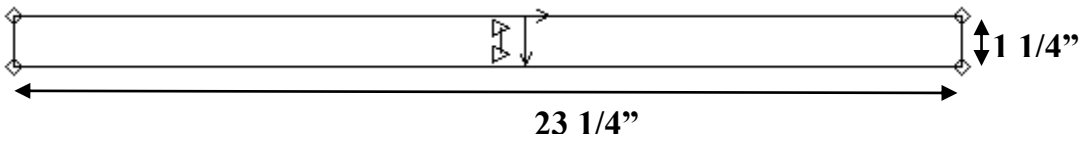


Bước 10: Vẽ decoup:

- Cao decoup cạnh đáy 1 1/4”.
- Cao decoup cạnh sườn 3/8”.



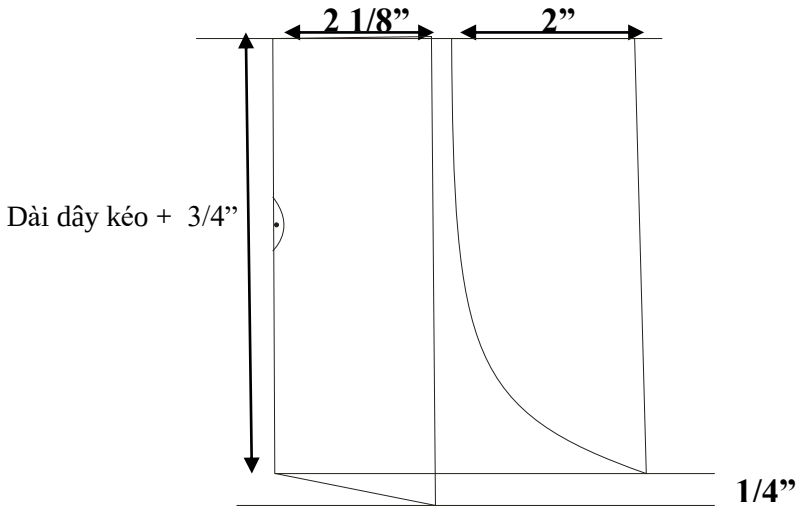
Bước 11: Lưng:



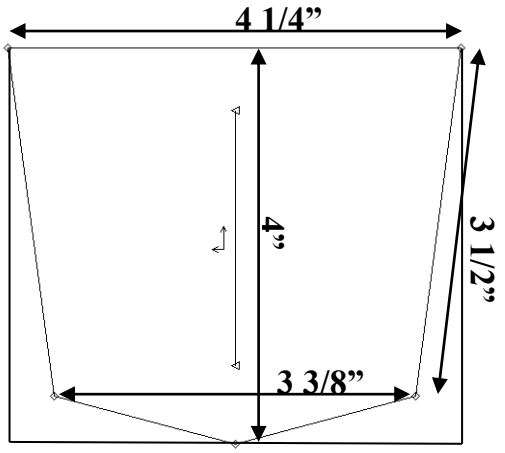
- Dài lưng = số đo lưng đo êm + 1 1/4” (Paget đôi) = 22” + 1 1/4” = 23 1/4”.

- To bản lưng = 1 1/4”.

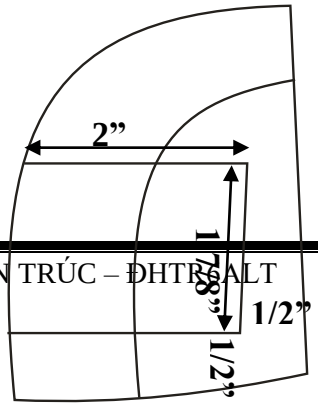
Bước 12: Paget chiếc, paget đôi:

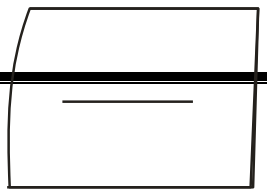


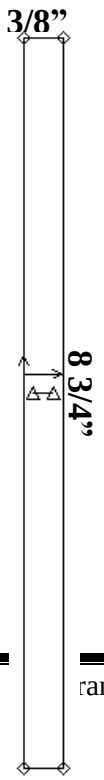
Bước 13: Túi sau, túi đồng hồ:

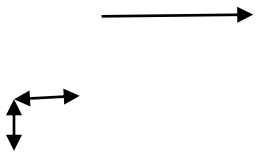


Túi sau









Túi đồng hồ **Passant**

3.2 Mẫu quần lửng bé gái (size 6):

3.2.1 Thân trước:

Ta thấy độ chồm thân sau lên thân trước trên quần mẫu là:

+ Eo: mỗi bên sườn ngoài là 1/2". Vậy tại eo thân sao lớn hơn thân trước 1". Nguyên vòng là 2".

+ Mông: mỗi bên sườn ngoài là 1/2". Vậy tại mông thân sau lớn hơn thân trước 1 thân là 1", nguyên vòng là 2".

+ Đùi tại đáy: tại sườn ngoài và sườn trong là 1/2". Vậy tại vị trí đùi thân sau lớn hơn thân trước là 2".

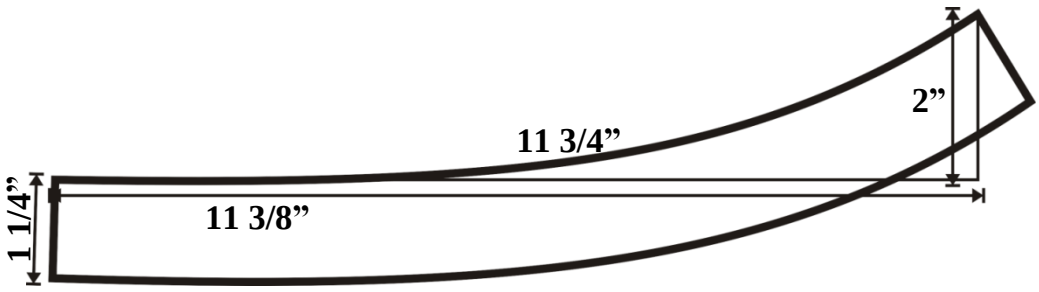
+ Lai: Tại sườn ngoài là 3/8". Vậy tại lai thân sau lớn hơn thân trước là 1 1/4".

- Vì đây là quần lưng cong và chỉ cho thông số lưng trên nên ta phải thiết kế lưng trước để có được thông số vòng lưng dưới khớp với thân.

Bước 1: Lưng:

Đối với lưng cong tuỳ theo độ lên cao hay thấp mà ta có vòng lưng cong nhiều hay ít.

- Lưng lên 2"



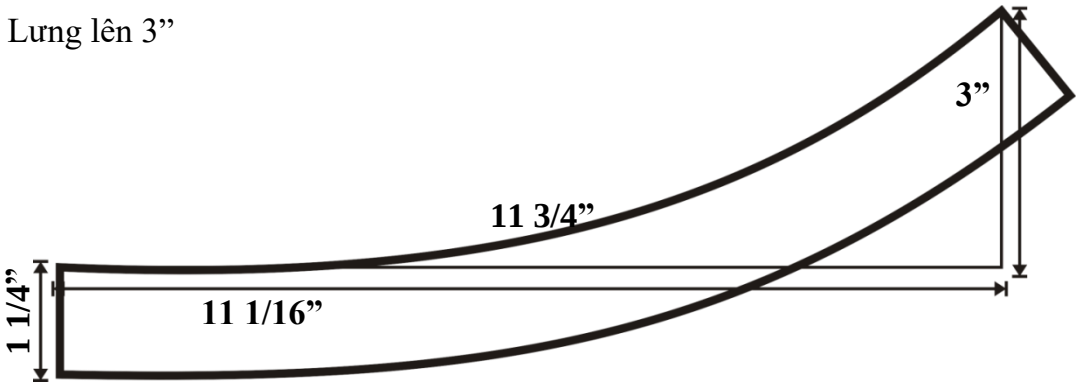
Với độ lên 2" thì vòng lưng dưới đo được là 12 3/8".

- Lưng lên 2 1/2"



Với độ lên 2 1/2” thì vòng lưng dưới đo được là 12 1/2”.

- Lưng lên 3”



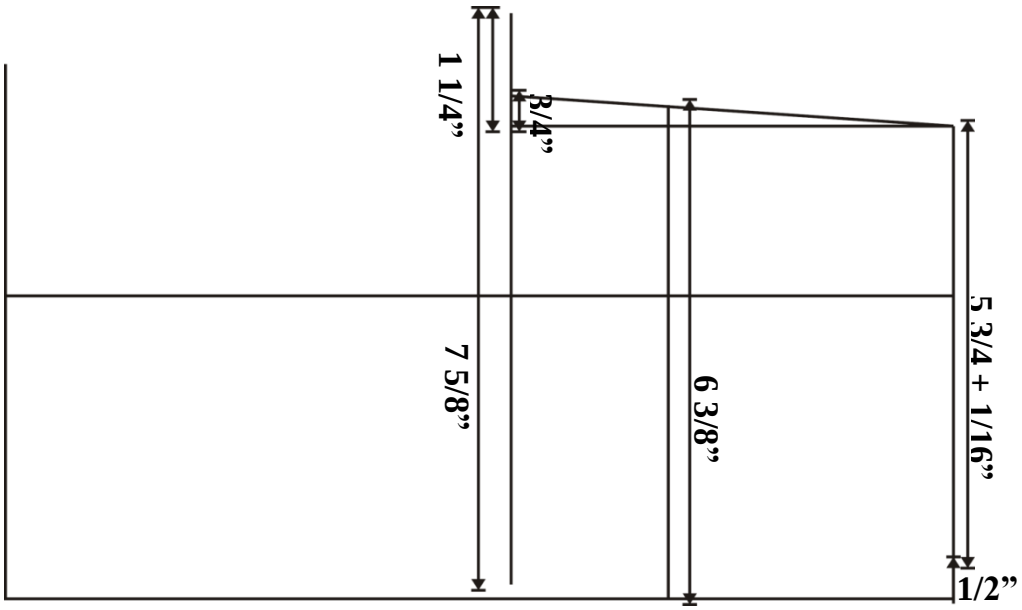
Với độ lên 3” thì vòng lưng dưới đo được là 12 5/8”.

- Đối với mẫu này sử dụng lưng với độ lên là 3”. Vậy ta thiết kế vòng lưng trên thân trướ cvà thân sau là 12 5/8”, nguyên vòng là 25 1/4”.
- Khi làm lưng gấp đôi ra đầu lưng bên phải cộng thêm 1 1/4” (paget đôi).

Bước 2: Xác định dài quần, hạ đáy, ngang eo, ngang mông:

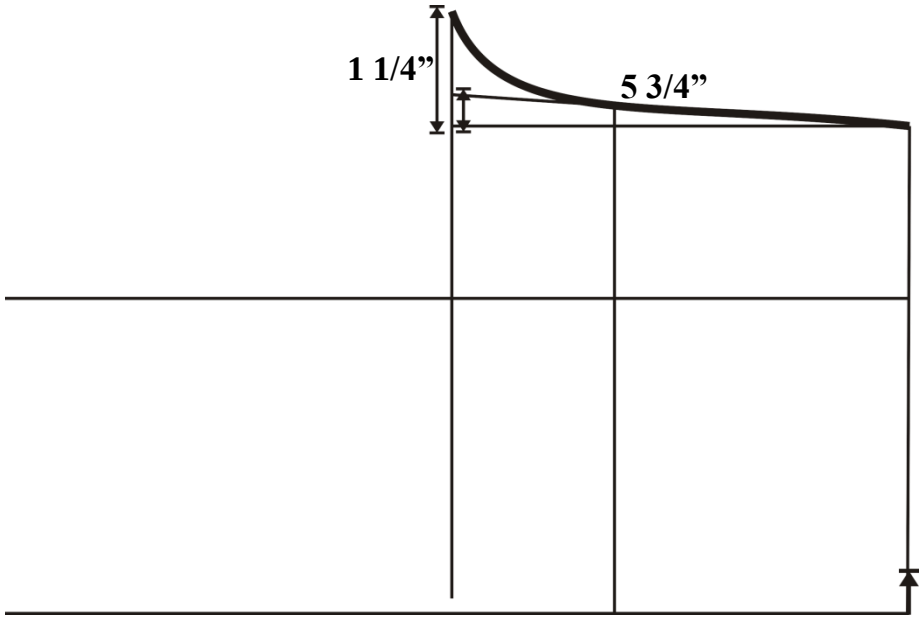
- Dài quần = (đáy trước – lưng – độ cong) + sườn trong = (7” – 1 1/4” – 3/4”) + 7” = 12”.
- Giảm eo 1/2”.
- Ngang eo thân trước = số đo vòng lưng dưới - (độ chồm) = (25 1/4” – 2”)/ 4 = 5 3/4 + 1/16”.
- Hạ đáy = đáy trước – lưng – độ cong = 7” – 1 1/4” – 3/4” = 5”.
- Từ điểm ngang eo kẻ đường thẳng vuông góc với đường ngang đáy và song song với đường dài quần.
- Tại điểm hạ vuông góc ra 3/4” tạo đường xiên đáy.
- Vào đáy = 1 1/4” (3 cm).
- Xác định điểm đo mông từ đáy lên 2 1/2”.
- Ngang mông trước = số đo - (độ chồm) = (27 1/2” - 2)/ 4 = 6 3/8”
- Ngang đùi thân trước = số đo - (độ chồm) = (17 1/4” – 2”)/ 2 = 7 5/8”.

- Đường chính trung chính là đường chia đôi đùi tại đáy và song song với dài quần.



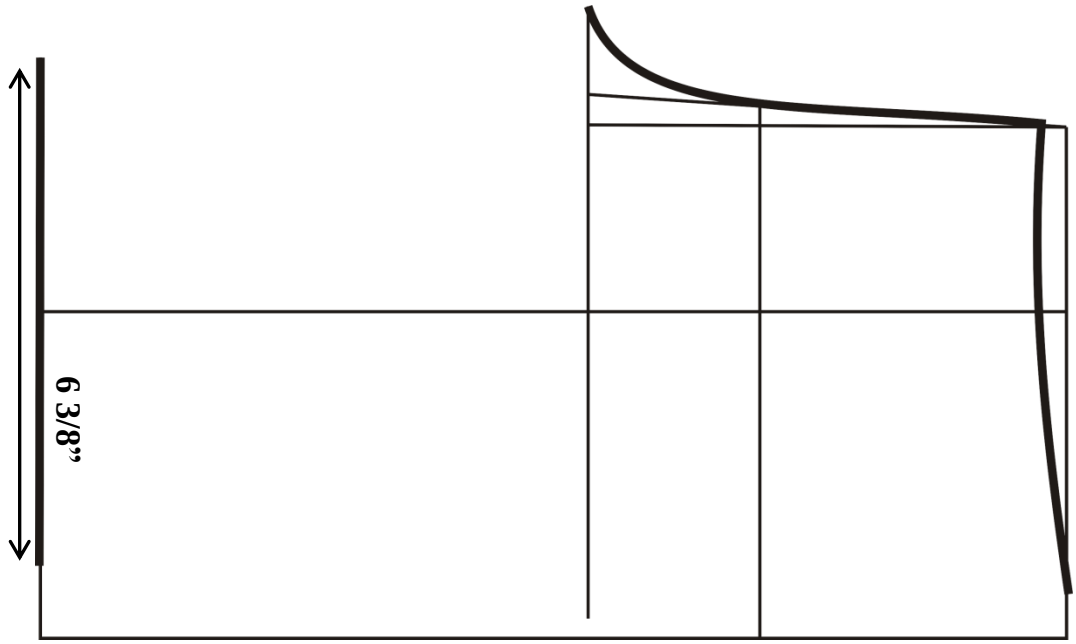
Bước 3: Vẽ vòng đáy thân trước:

- Vẽ vòng đáy thân trước = số đo - lưng = 7” – 1 1/4” = 5 3/4”.



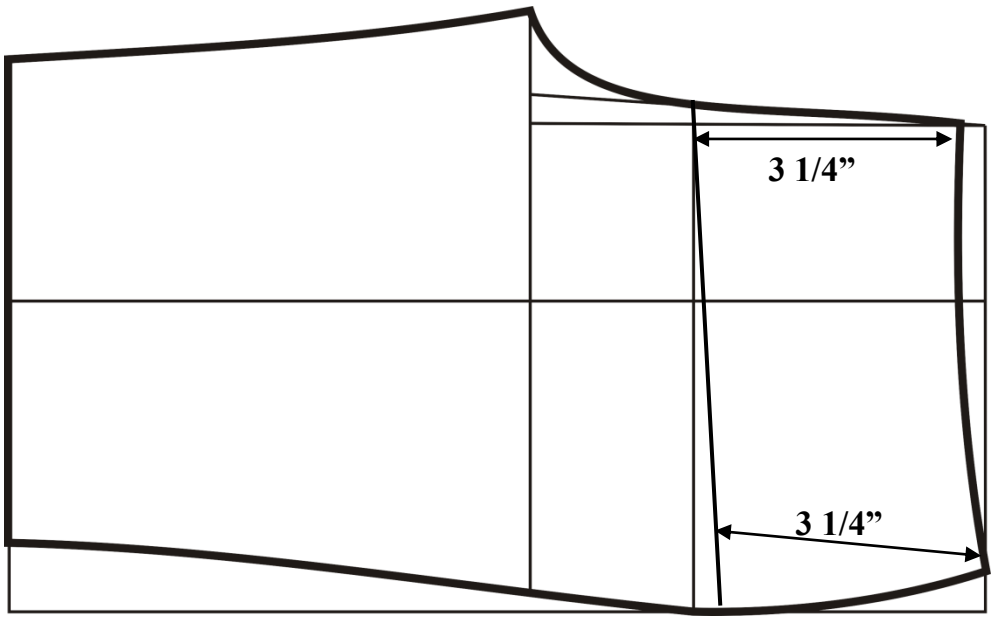
Bước 4: Ngang lai:

- Ngang lai = (14” – 1 1/4”)/ 2 = 6 3/8”.



Bước 5: Vẽ sườn trong, sườn ngoài:

- Điều chỉnh lại vị trí đo mông cho đúng bằng cách đo từ điểm đáy lên 2 1/2" lên điểm đầu đáy trước = 3 1/4", thì cạnh sườn ngoài từ lưng xuống cũng = 3 1/4". Sao đó điều chỉnh lại đường ngang mông cho đúng.



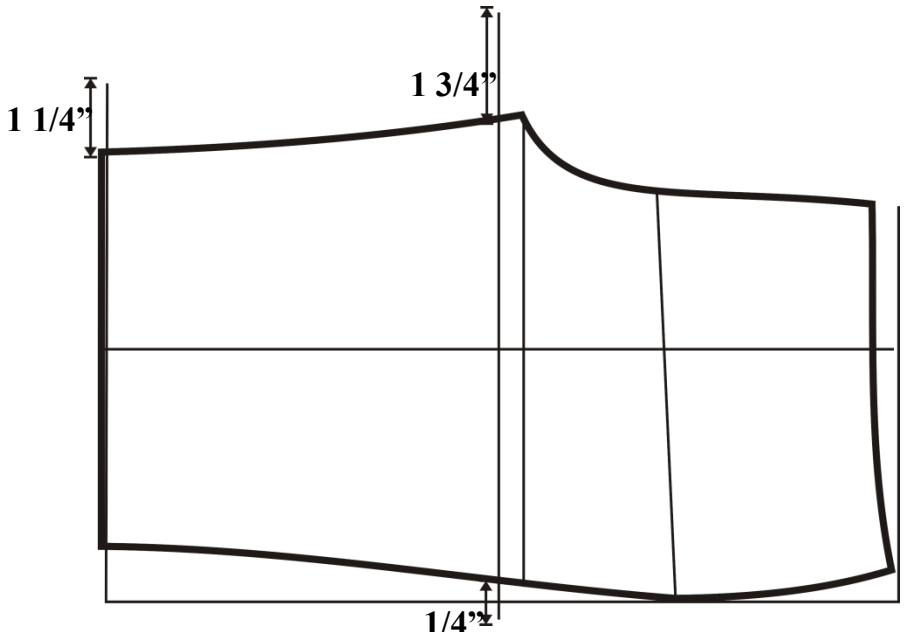
3.1.2 Thân sau (thiết kế dựa vào thân trước):

Bước 6: Xác định độ ra đùi, lai cho thân sau:

- Như đã tính ở trên thì:

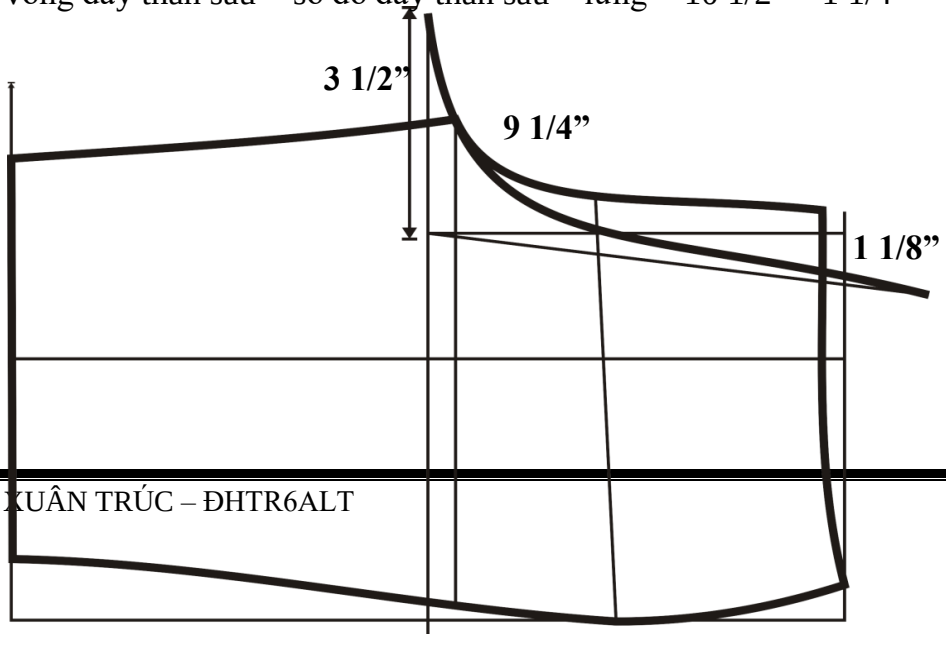
- Ngang đùi thân sau = ngang đùi thân trước + 2".
- Ngang lai thân sau = ngang lai thân trước + 1 1/4".

- Từ đường ngang đáy thân trước xuống 5/8" (1,5 cm).



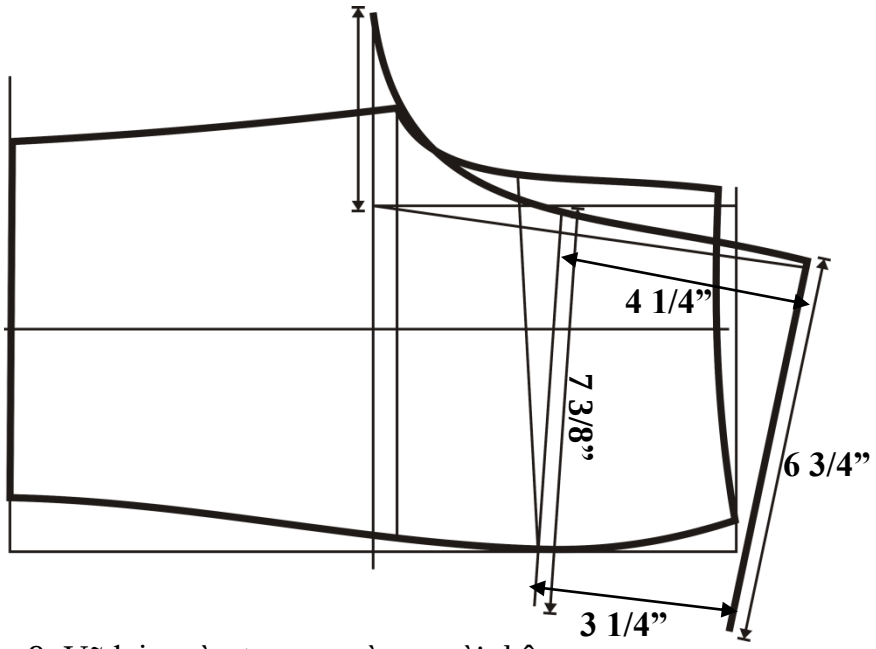
Bước 7: Vẽ đáy sau:

- Vào đáy sau 3 1/2" (9 cm). Từ điểm vào đáy vẽ đường thẳng vuông góc với đường ngang đùi và song song với đường dài quần.
- Từ điểm vuông góc giảm vào 1 1/8" (3 cm) ta có đường xiên đáy.
- Vẽ vòng đáy thân sau = số đo đáy thân sau – lưng = 10 1/2" – 1 1/4" = 9 1/4".

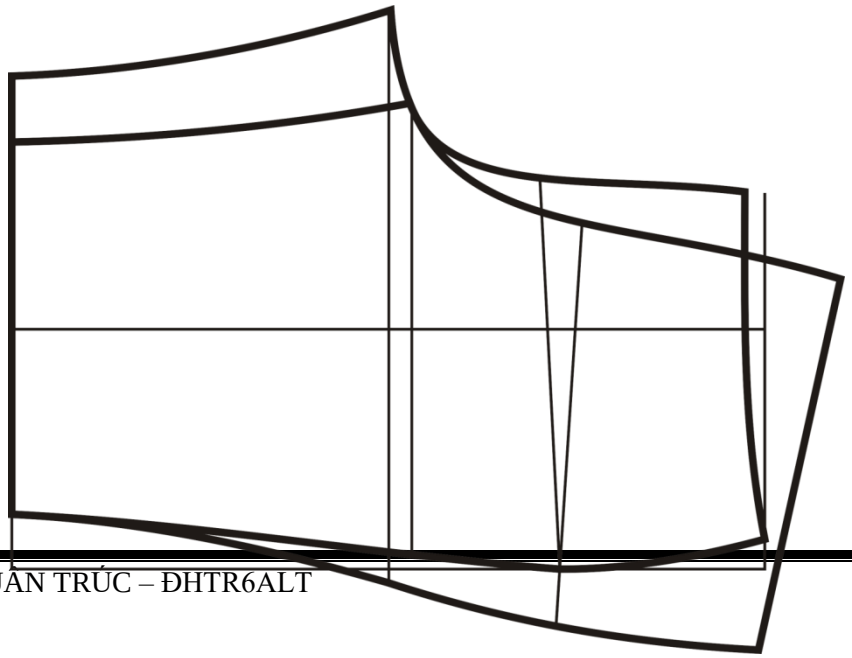


Bước 8: Xác định ngang eo thân sau, ngang mông thân sau:

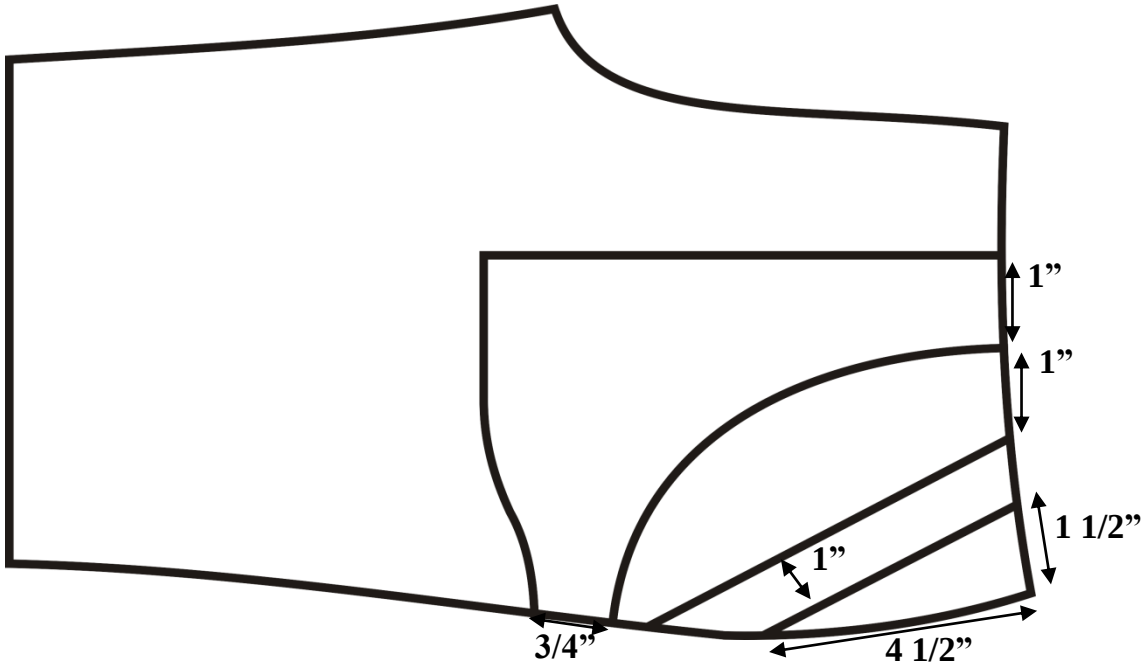
- Ngang eo thân sau = ngang eo thân trước + 1” = 5 3/4” + 1/16” + 1” = 6 3/4 + 1/16”.
  - Độ chồm đáy thân sau so với thân trước là 1”. Từ đáy sau cạnh lưng = 3 1/4 + 1” = 4 1/4”. Vẽ đường ngang mông thân sau từ điểm này đến điểm mông thân trước tại sườn ngoài.
  - Ngang mông thân sau = ngang mông thân trước + 1” = 6 3/8” + 1” = 7 3/8”.



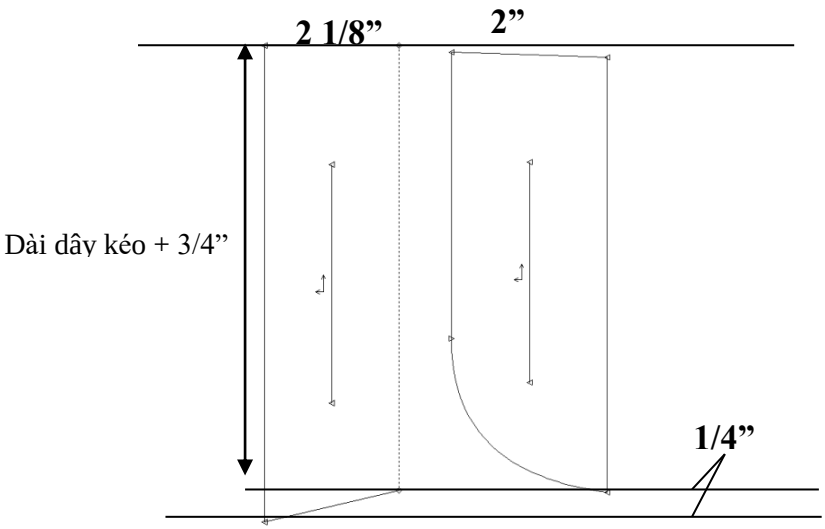
Bước 9: Vẽ lai, sườn trong, sườn ngoài thân sau:



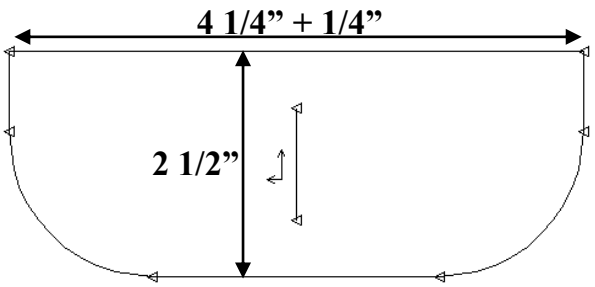
Bước 10: Vẽ nẹp, đáp và lót túi:

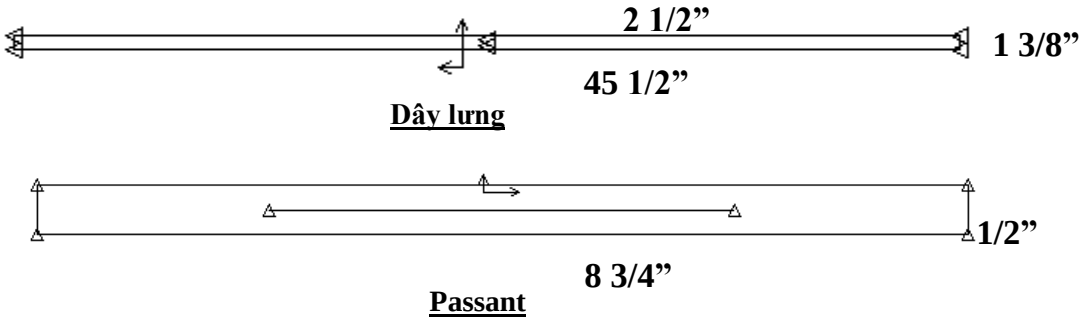


Bước 11: Paget:



Bước 12: Nắp túi sau:





3.3 Mẫu quần dài (size 6):

3.3.1 Thân trước:

Ta thấy độ chồm thân sau lên thân trước trên quần mẫu là:

+ Eo: mỗi bên sườn ngoài là 1/2”. Vậy tại eo thân sao lớn hơn thân trước 1”.Nguyên vòng là 2”.

+ Mông: mỗi bên sườn ngoài là 1/2”. Vậy tại mông thân sau lớn hơn thân trước 1 thân là 1”, nguyên vòng là 2”.

+ Đùi tại đáy: tại sườn ngoài và sườn trong là 1/2”. Vậy tại vị trí đùi thân sau lớn hơn thân trước là 2”.

+ Đùi dưới đáy 2”: tại sườn ngoài và sườn trong là 3/8”. Vậy tại vị trí đùi thân sau lớn hơn thân trước là 1 1/2”.

+ Gối: tại sườn ngoài và sườn trong là 3/8”. Vậy tại vị trí gối thân sau lớn hơn thân trước là 1 1/2”.

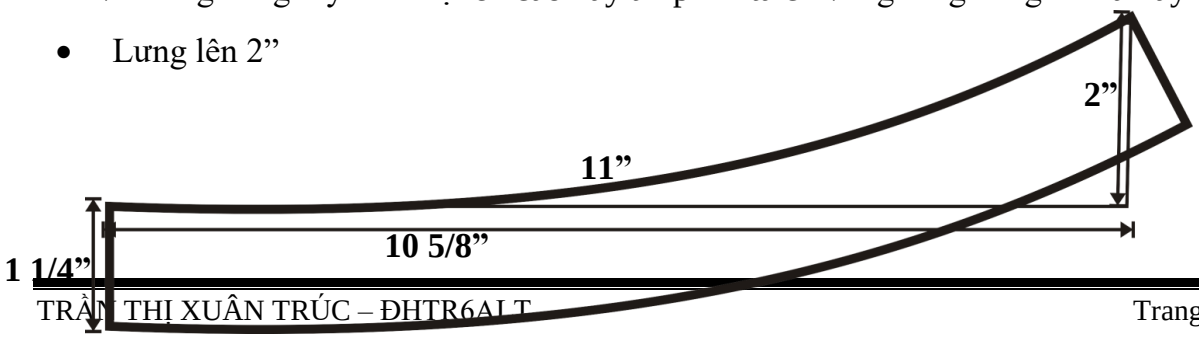
+ Lai: Tại sườn ngoài là 3/8”. Vậy tại lai thân sau lớn hơn thân trước là 1 1/2”.

- Vì đây là quần lưng cong và chỉ cho thông số lưng trên nên ta phải thiết kế lưng trước để có được thông số vòng lưng dưới khớp với thân.

Bước 1: Lưng:

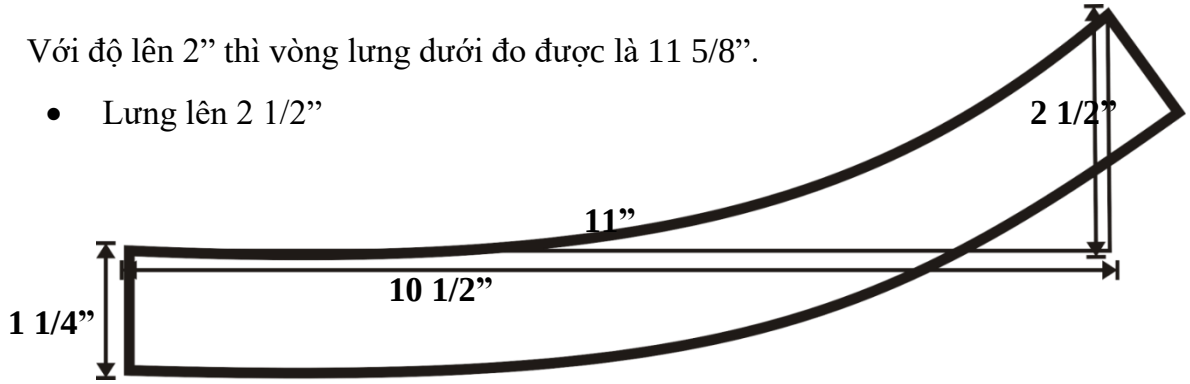
Đối với lưng cong tuỳ theo độ lên cao hay thấp mà ta có vòng lưng cong nhiều hay ít.

- Lưng lên 2”



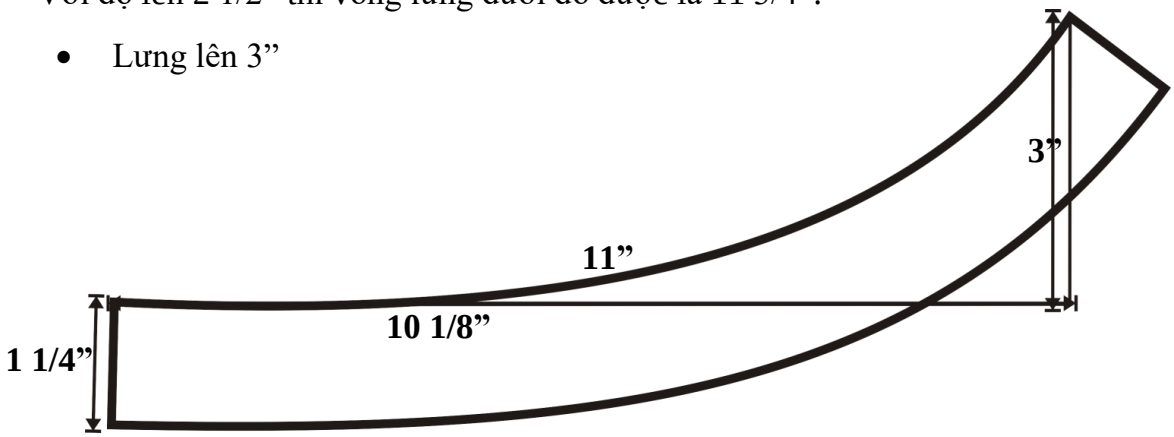
Với độ lên 2” thì vòng lưng dưới đo được là 11 5/8”.

- Lưng lên 2 1/2”



Với độ lên 2 1/2” thì vòng lưng dưới đo được là 11 3/4”.

- Lưng lên 3”



Với độ lên 3” thì vòng lưng dưới đo được là 12 1/8”.

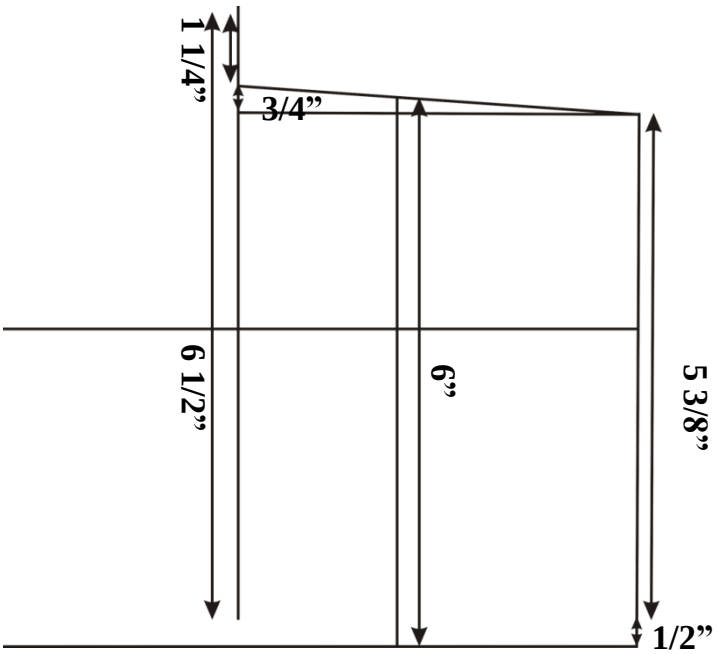
- Đối với mẫu này sử dụng lưng với độ lên là 2 1/2”. Vậy ta thiết kế vòng lưng trên thân trước và thân sau là 11 3/4”, nguyên vòng là 23 1/2”.
- Khi làm lưng gấp đôi ra đầu lưng bên phải cộng thêm 1 1/4” (paget đôi).

<u>Bước 2: Xác định dài quần, hạ đáy, ngang eo, ngang mông, ngang đùi:</u>

- Dài quần = (đáy trước – lưng – độ cong) + sườn trong = (6 7/8” – 1 1/4” – 3/4”) + 20” = 24 7/8”.
- Giảm eo 1/2”
- Ngang eo thân trước = số đo - (độ chồm) = (23 1/2” – 2”)/ 4 = 5 3/8”.
- Hạ đáy = đáy trước – lưng – độ cong = 6 7/8” – 1 1/4” – 3/4” = 4 7/8”.
- Từ điểm ngang eo kẻ đường thẳng vuông góc với đường ngang đáy và song song với đường dài quần.

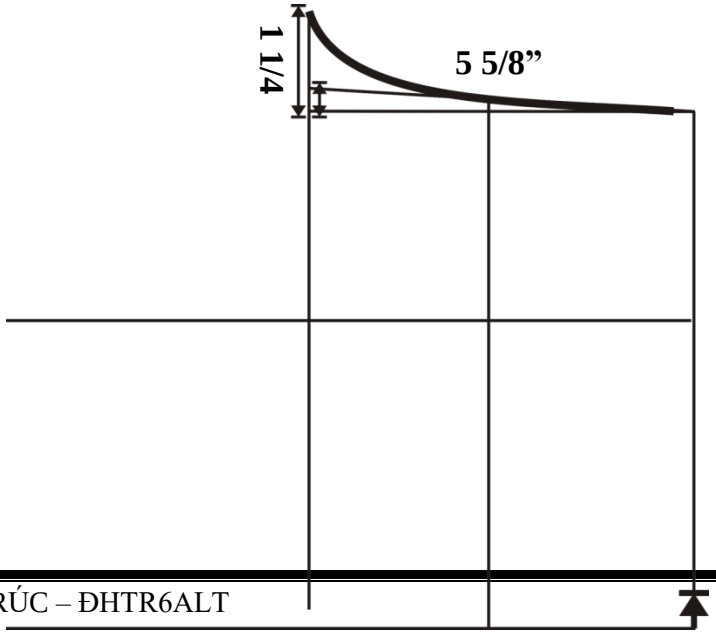
- Tại điểm hạ vuông góc ra 3/4” tạo đường xiên đáy.
- Vào đáy = 1 1/4” (3 cm).
- Xác định điểm đo mông từ đáy lên 2 1/2”.

- Ngang mông trước = số đo - (độ chồm) = (26” - 2)/ 4 = 6”.
- Ngang đùi thân trước = số đo - (độ chồm) = (15” – 2”)/ 2 = 6 1/2”.
  - Đường chính trung chính là đường chia đôi đùi tại đáy và song song với dài quần.



Bước 3: Vẽ vòng đáy thân trước:

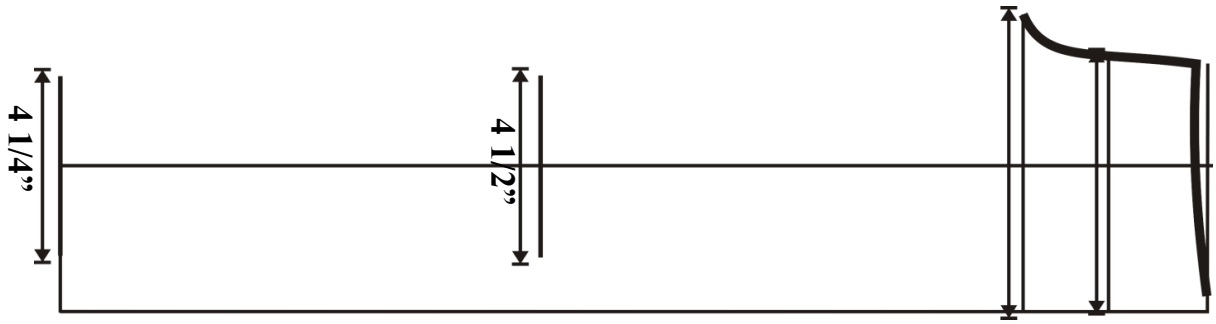
- Vẽ vòng đáy thân trước = số đo - lưng = 6 7/8” – 1 1/4” = 5 5/8”.



Bước 4: Vẽ eo, ngang gối, ngang lai:

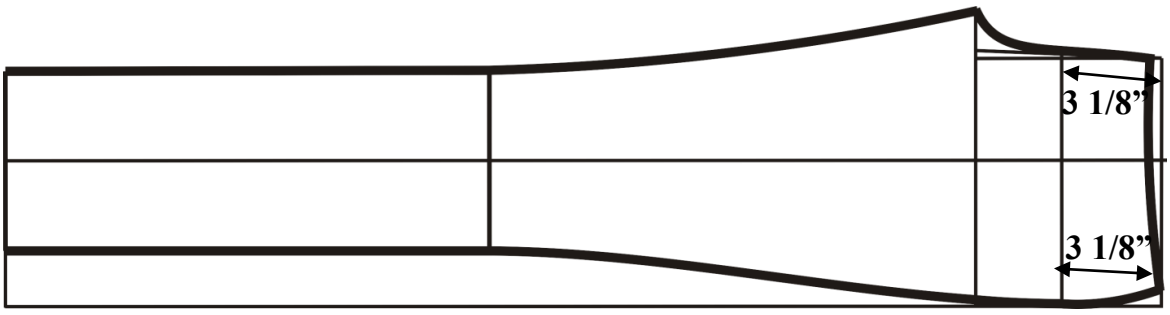
- Đánh cong vòng eo.

- Ngang gối thân trước = số đo - (độ chồm) = (10 1/2” –1 1/2)/ 2 = 4 1/2”.
- Ngang lai = số đo - (độ chồm) = (10” – 1 1/2”)/ 2 = 4 1/4”.



Bước 5: Nối các điểm lại với nhau và đánh cong sườn trong, sườn ngoài:

- Nối sườn trong, sườn ngoài và đánh cong.
- Điều chỉnh lại vị trí đo mông cho đúng bằng cách đo từ điểm đáy lên 2 1/2” lên điểm đầu đáy trước = 3 1/8”, thì cạnh sườn ngoài từ lưng xuống cũng = 3 1/8”. Sao đó điều chỉnh lại đường ngang mông cho đúng.

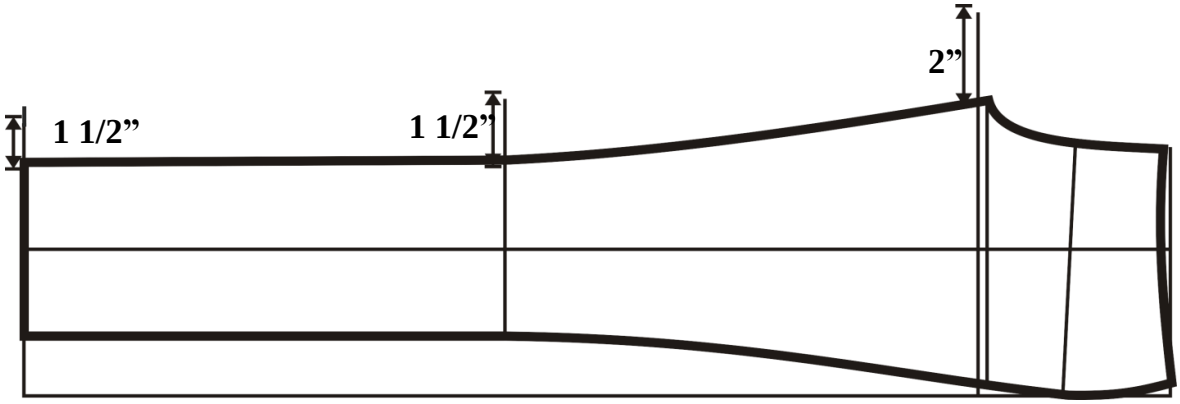


3.1.2 Thân sau (thiết kế dựa vào thân trước):

Bước 6: Xác định độ ra đùi, gối lai cho thân sau:

- Như đã tính ở trên thì:

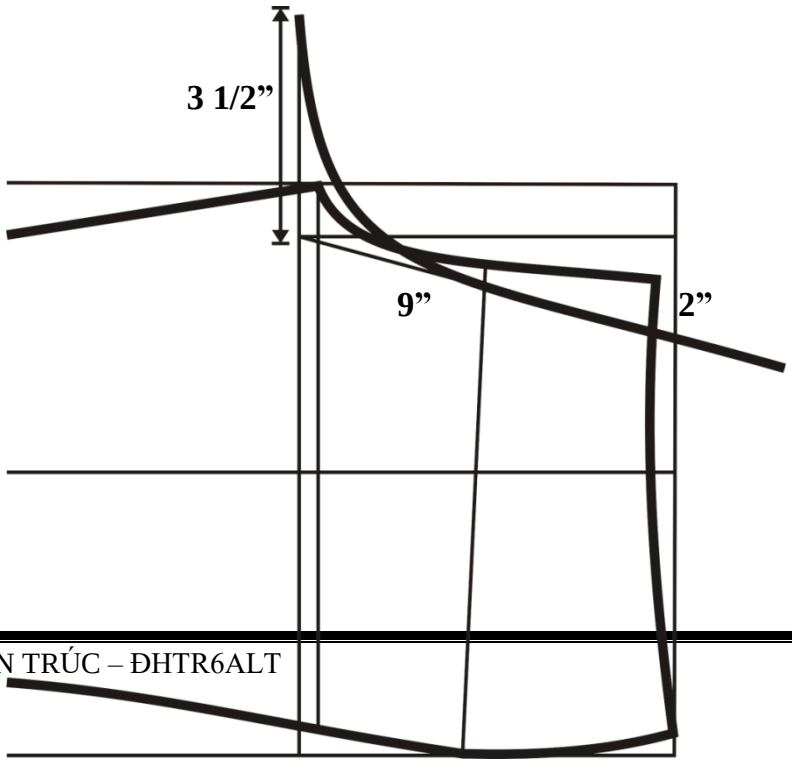
- Ngang đùi thân sau = ngang đùi thân trước + 2”.
- Ngang gối thân sau = ngang gối thân trước + 1 1/2”.
- Ngang lai thân sau = ngang lai thân trước + 1 1/2”.



Bước 7: Vẽ đáy sau:

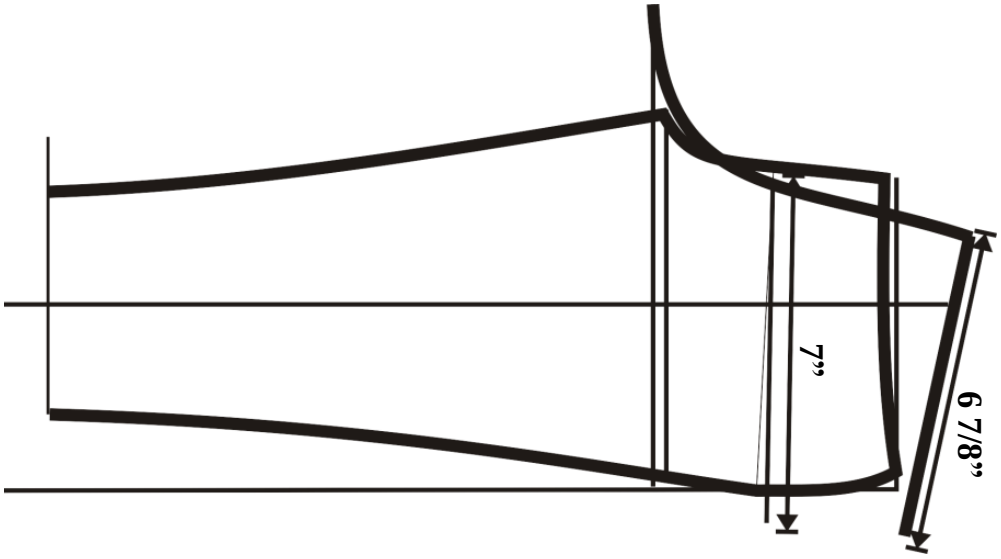
- Từ đường ngang đáy thân trước xuống 5/8” (1,5 cm).
- Vào đáy sau 3 1/2” (9 cm). Từ điểm vào đáy vẽ đường thẳng vuông góc với đường ngang đùi và song song với đường dài quần.
- Từ điểm vuông góc giảm vào 2” (5 cm) ta có đường xiên đáy.

- Vẽ vòng đáy thân sau = số đo đáy thân sau – lưng = 10 1/4” – 1 1/4” = 9”.

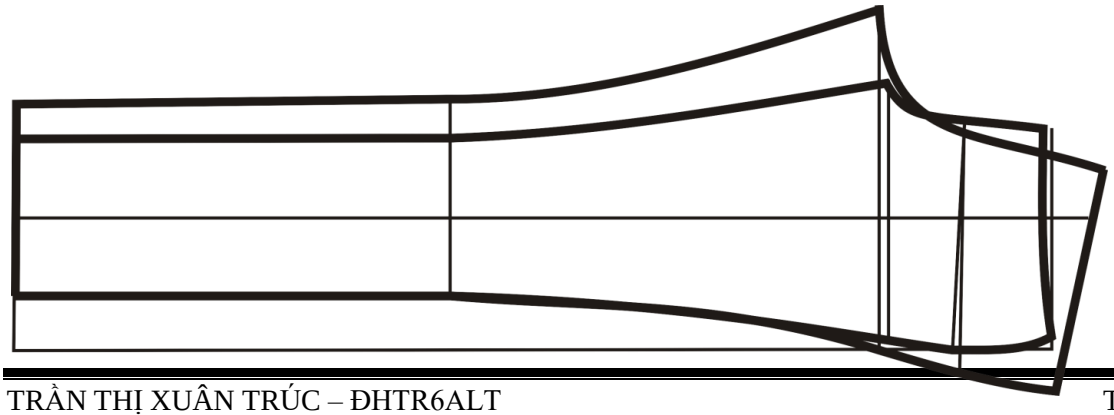


Bước 8: Xác định ngang eo thân sau, ngang mông thân sau:

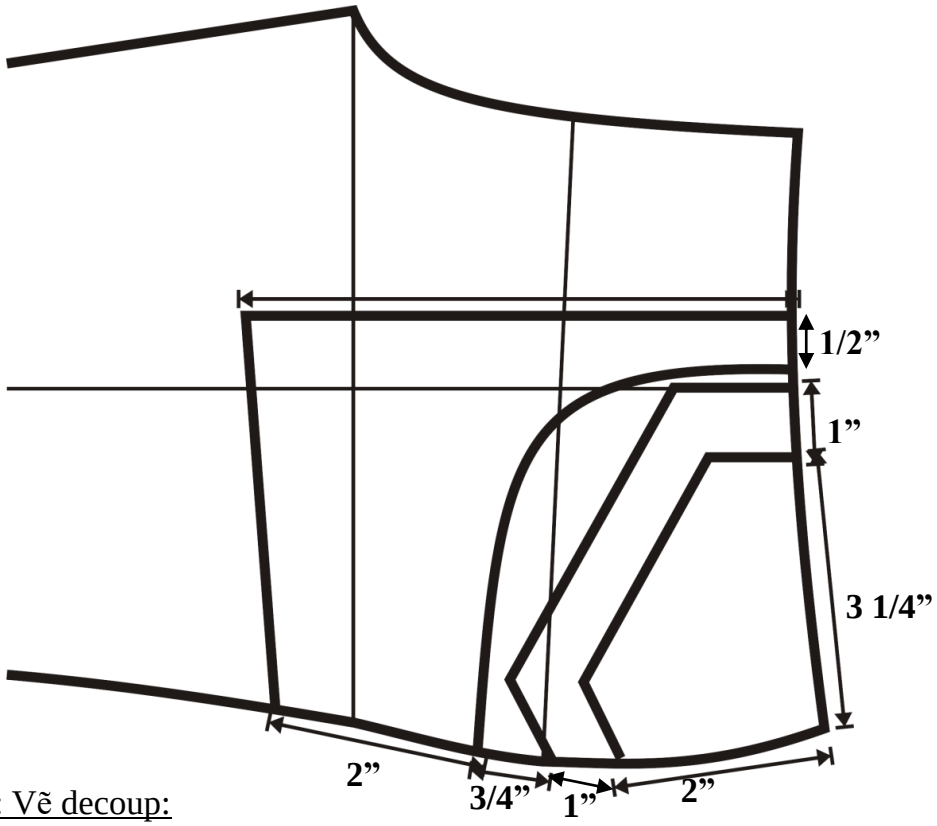
- Ngang eo thân sau = ngang eo thân trước + 1” + 1/2” (pen decoup) = 5 3/8” +1” + 1/2” = 6 7/8”.
- Độ chồm đáy thân sau so với thân trước là 1”. Từ đáy sau cạnh lưng = 3 1/8” + 1” = 4 1/8”. Vẽ đường ngang mông thân sau từ điểm này đến điểm mông thân trước tại sườn ngoài.
- Ngang mông thân sau = ngang mông thân trước + 1” = 6” + 1” = 7”.



Bước 9: Vẽ sườn trong, sườn ngoài thân sau:

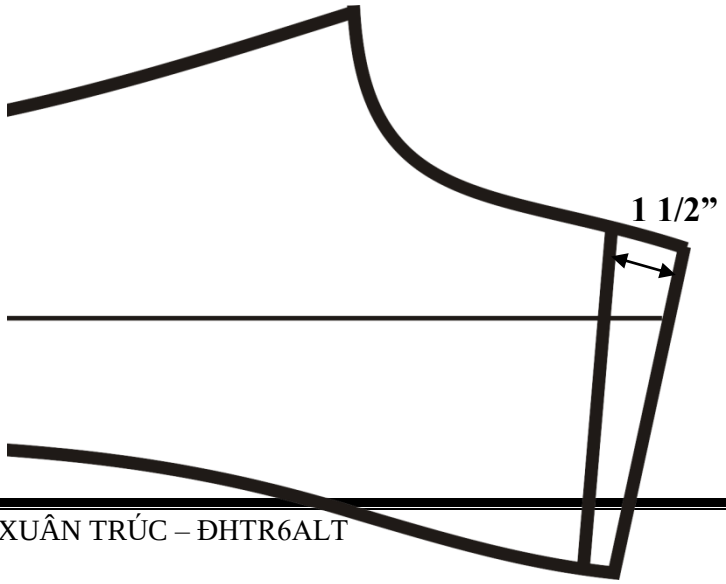


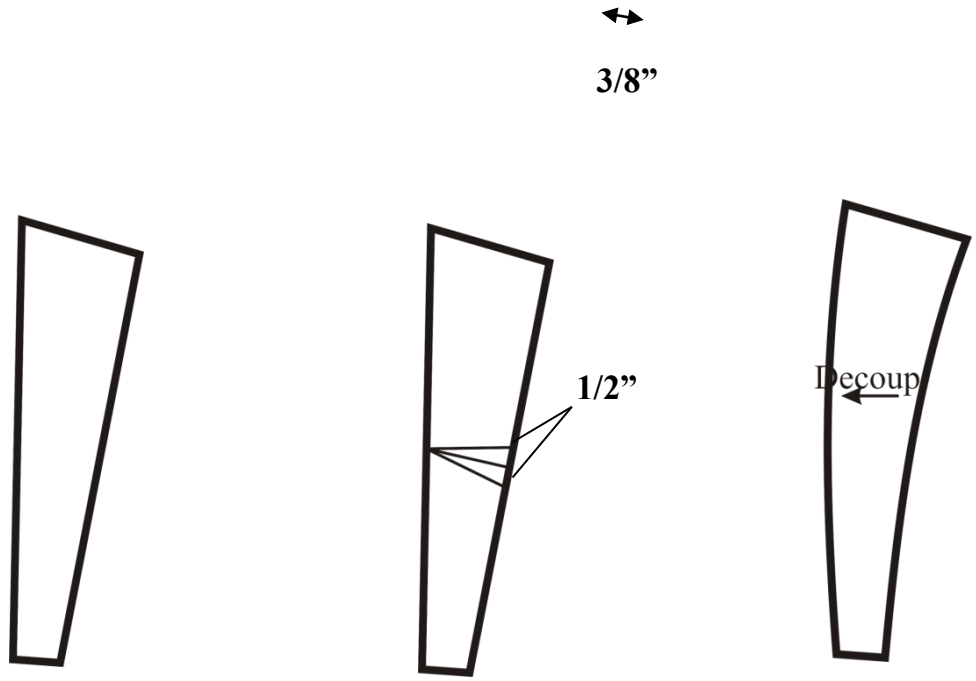
Bước 10: Vẽ nẹp, đáp và lót túi:



Bước 11: Vẽ decoup:

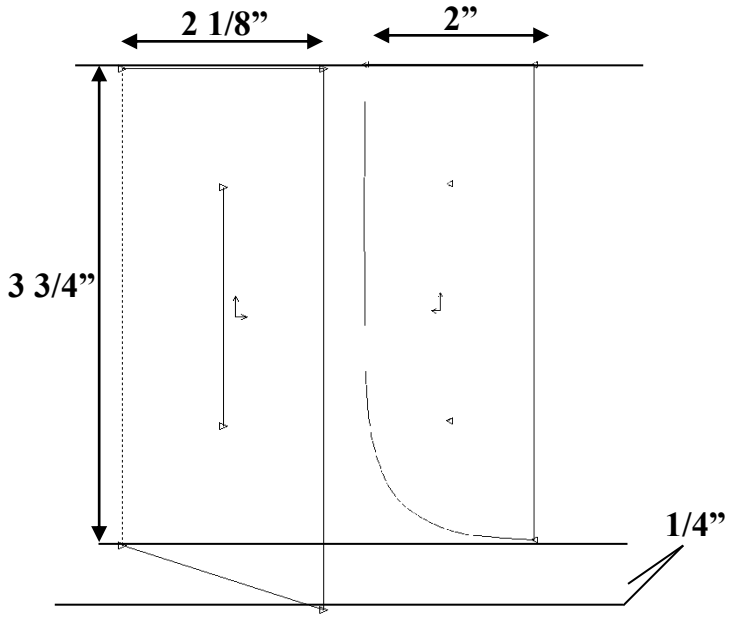
- Cao decoup cạnh đáy 1 1/2”.
- Cao decoup cạnh sườn 3/8”.



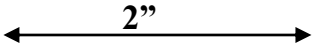


Bước 12: Paget:

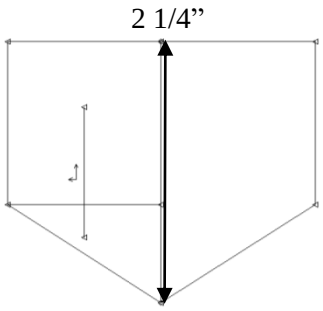
- Dài paget đôi = Dài dây kéo + 3/4”.
- Rộng paget = số đo + 3/4”.



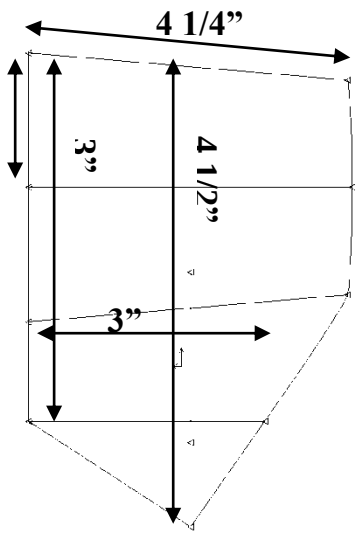
Bước 13: Túi sau, túi đồng hồ:



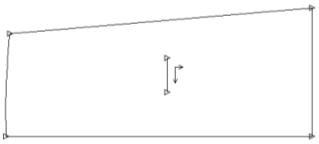
1 3/4”



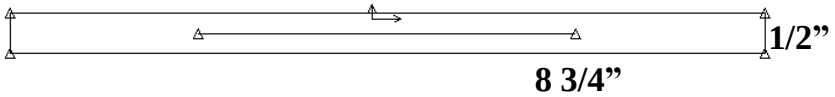
Túi đồng hồ



Túi sau



Nắp túi sau



Passant

3.4 Mẫu quần lững bé trai (size 6):

3.4.1 Thân trước:

Ta thấy độ chồm thân sau lên thân trước trên quần mẫu là:

+ Eo: mỗi bên sườn ngoài là 1/2”. Vậy tại eo thân sao lớn hơn thân trước 1”.Nguyên vòng là 2”.

+ Mông: mỗi bên sườn ngoài là 1/2”. Vậy tại mông thân sau lớn hơn thân trước 1 thân là 1”, nguyên vòng là 2”.

+ Đùi tại đáy: tại sườn ngoài và sườn trong là 1/2”. Vậy tại vị trí đùi thân sau lớn hơn thân trước là 2”.

+ Lai: Tại sườn ngoài là 3/8”. Vậy tại lai thân sau lớn hơn thân trước là 3/4”.

Bước 1: Xác định dài quần, ha đáy, ngang eo, ngang mông, ngang đùi:

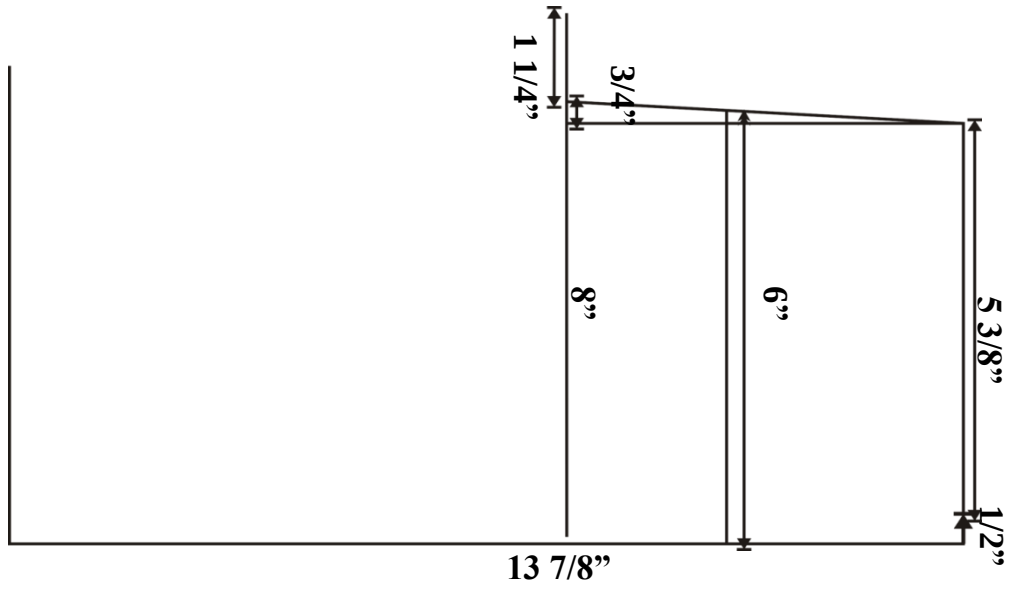
- Dài quần = (đáy trước - lưng - độ cong) + sườn trong = (7 5/8” – 1 1/2” – 3/4”) + 8 1/2” = 13 7/8”.

- Giảm eo 1/2”.

- Ngang eo thân trước = (số đo - độ chồm)/ 4 = (23 1/2” – 2”)/ 4 = 5 3/8”.
- Hạ đáy = đáy trước - lưng - độ cong = 7 5/8” – 1 1/2” – 3/4” = 5 3/8”.

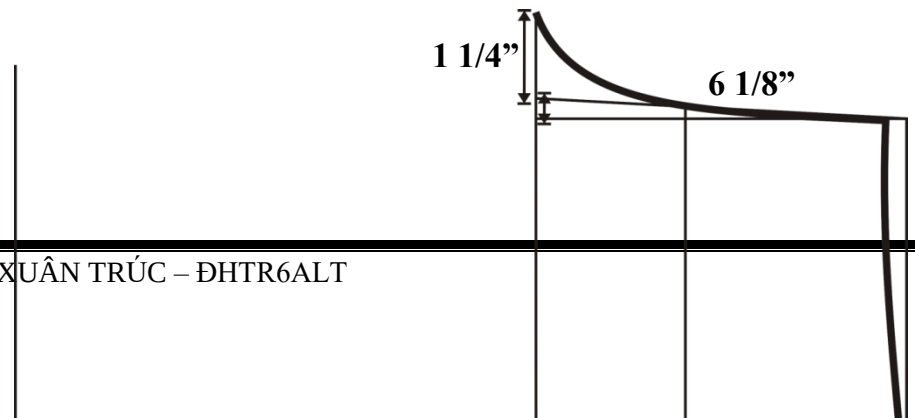
- Từ điểm ngang eo kẻ đường thẳng vuông góc với đường ngang đáy và song song với đường dài quần.

- Tại điểm hạ vuông góc ra 3/4” tạo đường xiên đáy.
  - Vào đáy = 1 1/4” (3 cm).
  - Xác định điểm đo mông từ đáy lên 2 1/2”.
- Ngang mông trước = (số đo - độ chồm)/ 4 = (26” - 2)/ 4 = 6”.
- Ngang đùi thân trước = (số đo - độ chồm)/ 2 = (18” – 2”)/ 2 = 8”.



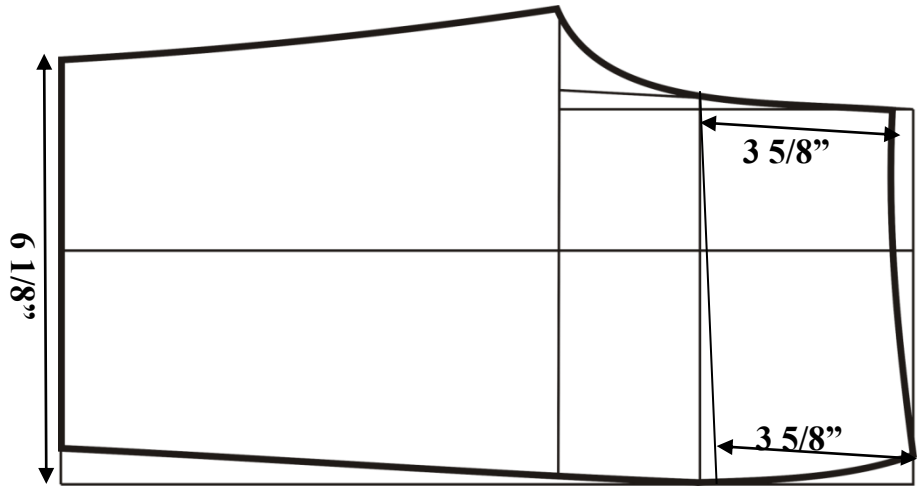
Bước 2: Vẽ vòng đáy thân trước:

- Vẽ vòng đáy thân trước = số đo - lưng = 7 5/8” – 1 1/2” = 6 1/8”.
- Đánh cong vòng eo.



Bước 3: Vẽ lai, sườn trong, sườn ngoài:

- Ngang lai = (16” – 1 1/2”)/ 2 = 7 1/4”.
- Đánh cong sườn trong, sườn ngoài.
- Điều chỉnh lại vị trí đo mông cho đúng bằng cách đo từ điểm đáy lên 2 1/2” lên điểm đầu đáy trước = 3 5/8”, thì cạnh sườn ngoài từ lưng xuống cũng = 3 5/8”. Sao đó điều chỉnh lại đường ngang mông cho đúng.



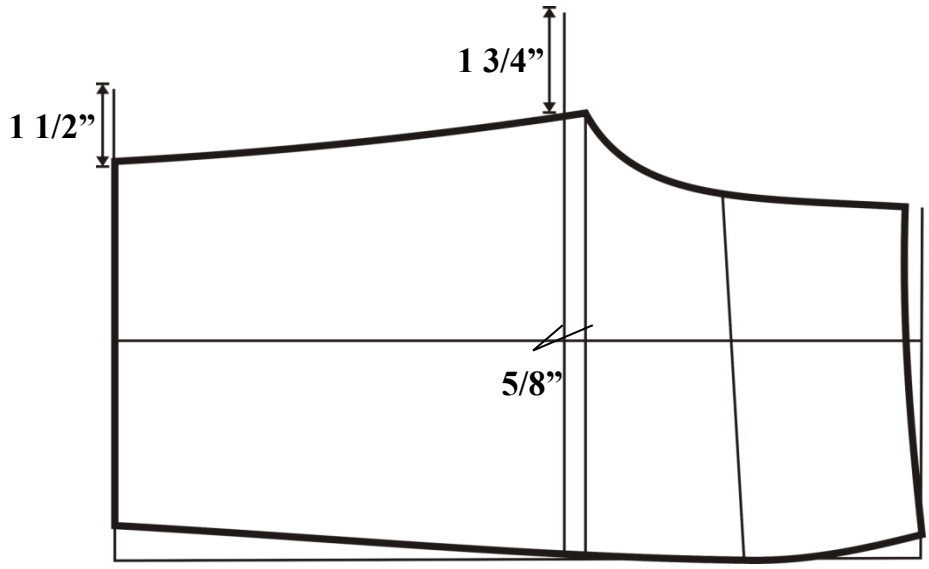
3.4.2 Thân sau (thiết kế dựa vào thân trước):

Bước 4: Xác định độ ra đùi, lai cho thân sau:

- Như đã tính ở trên thì:

- Ngang đùi thân sau = ngang đùi thân trước + 2”.
- Ngang lai thân sau = ngang lai thân trước + 1 1/2”.

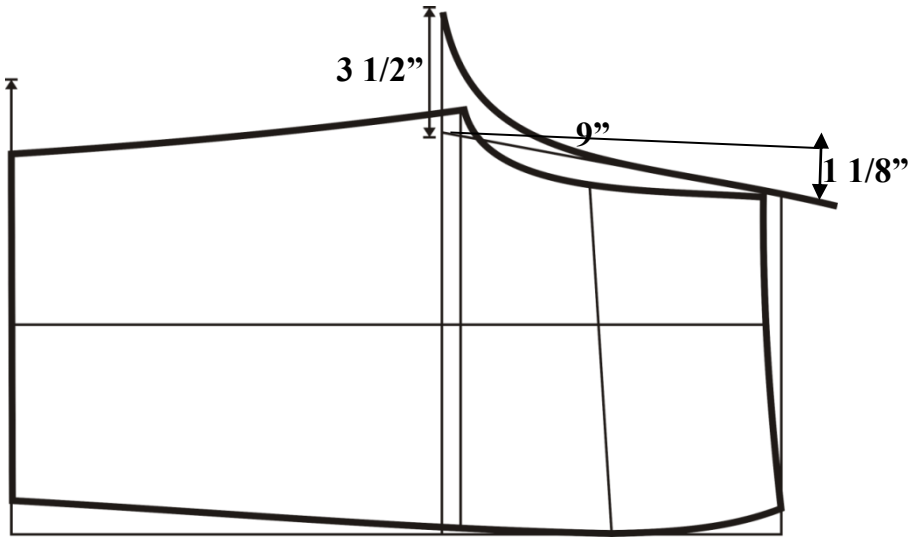
- Từ đường ngang đáy thân trước xuống 5/8” (1,5 cm).



Bước 5: Vẽ đáy sau:

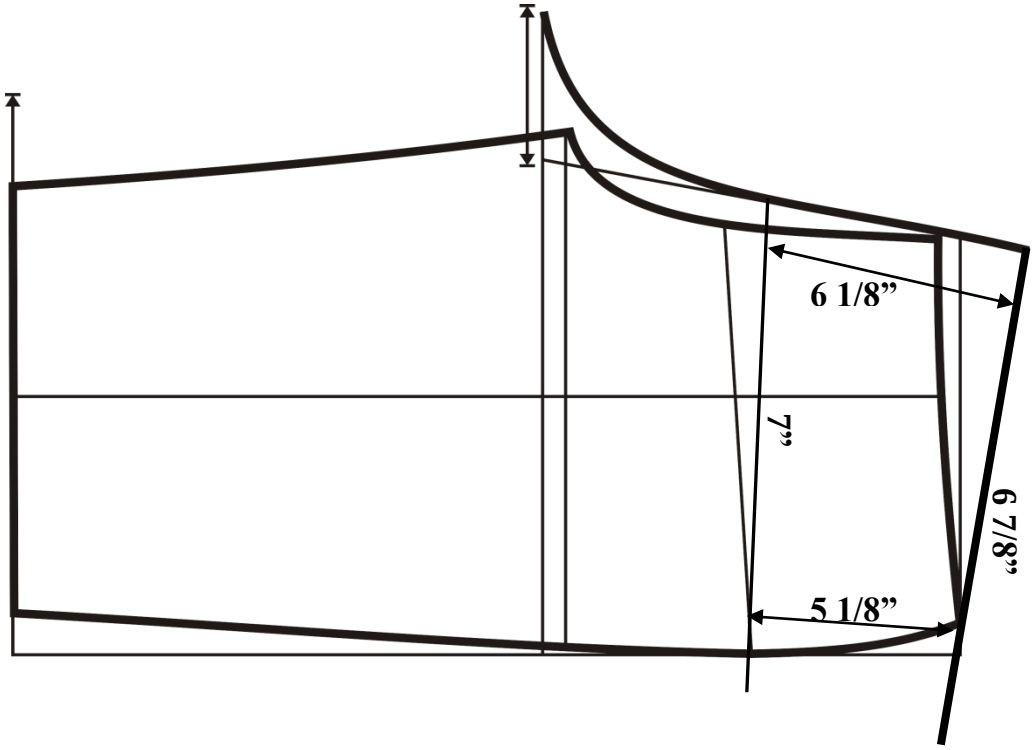
- Vào đáy sau 3 1/2” (9 cm). Từ điểm vào đáy vẽ đường thẳng vuông góc với đường ngang đùi và song song với đường dài quần.
- Từ điểm vuông góc giảm vào 1 1/8” ta có đường xiên đáy.

- Vẽ vòng đáy thân sau = số đo đáy thân sau – lưng = 10 1/2” – 1 1/2” = 9”.

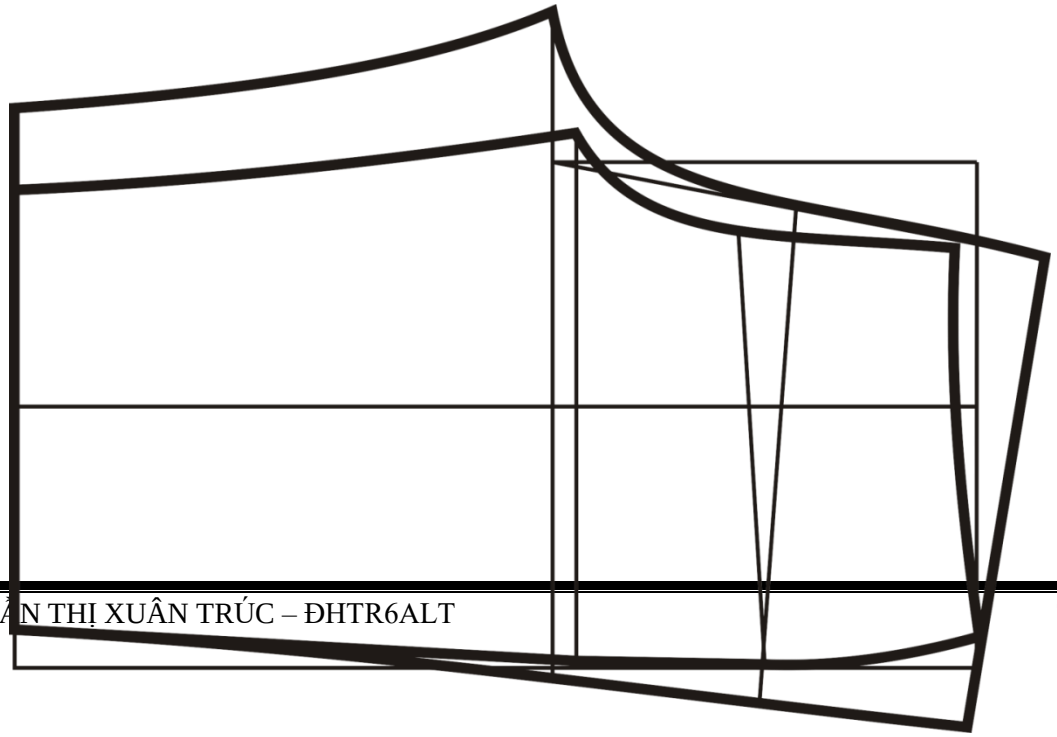


Bước 6: Xác định ngang eo thân sau, ngang mông thân sau:

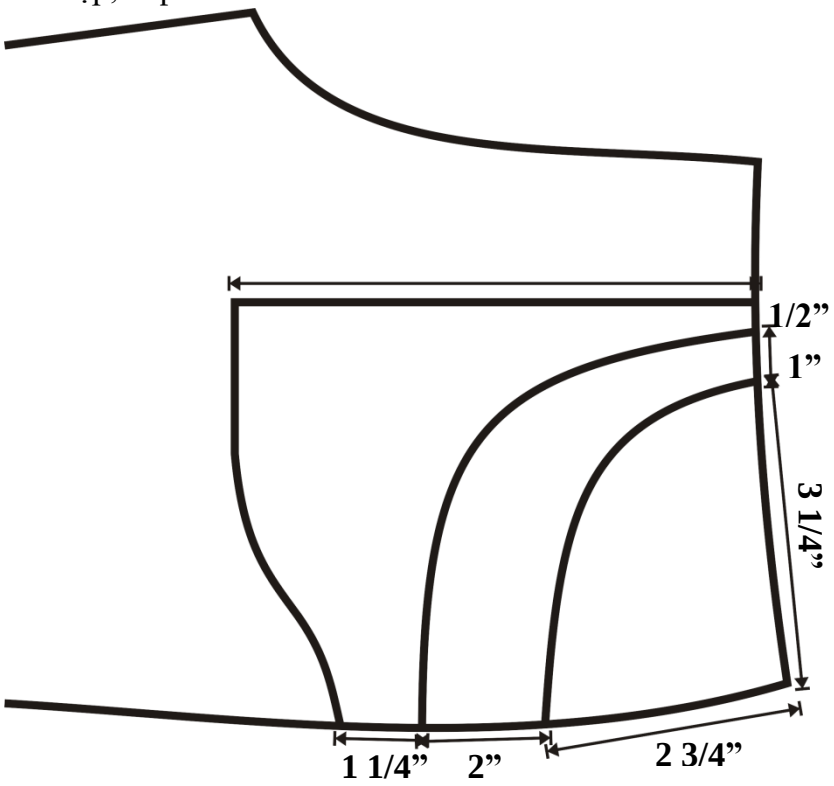
- Ngang eo thân sau = ngang eo thân trước + 1” + 1/2” (pen decoup) = 5 3/8” + 1” + 1/2” = 6 7/8”.
- Độ chồm đáy thân sau so với thân trước là 1”. Từ đáy sau cạnh lưng = 5 1/8 + 1” = 6 1/8”. Vẽ đường ngang mông thân sau từ điểm này đến điểm mông thân trước tại sườn ngoài.
- Ngang mông thân sau = ngang mông thân trước + 1” = 6” + 1” = 7”



Bước 7: Vẽ lai và đánh cong sườn trong, sườn ngoài:

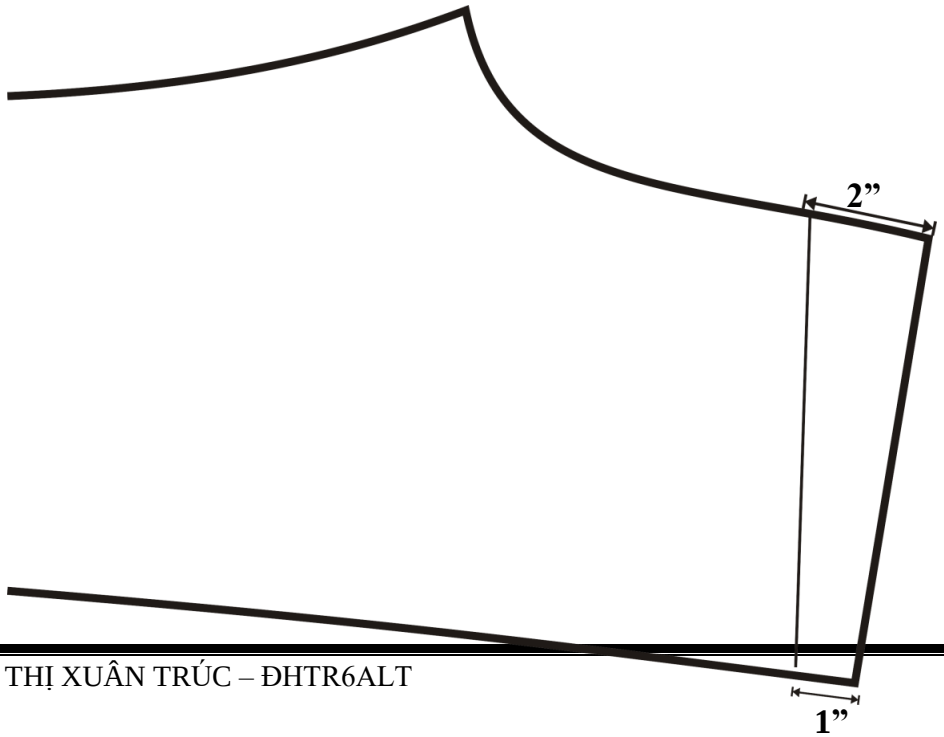


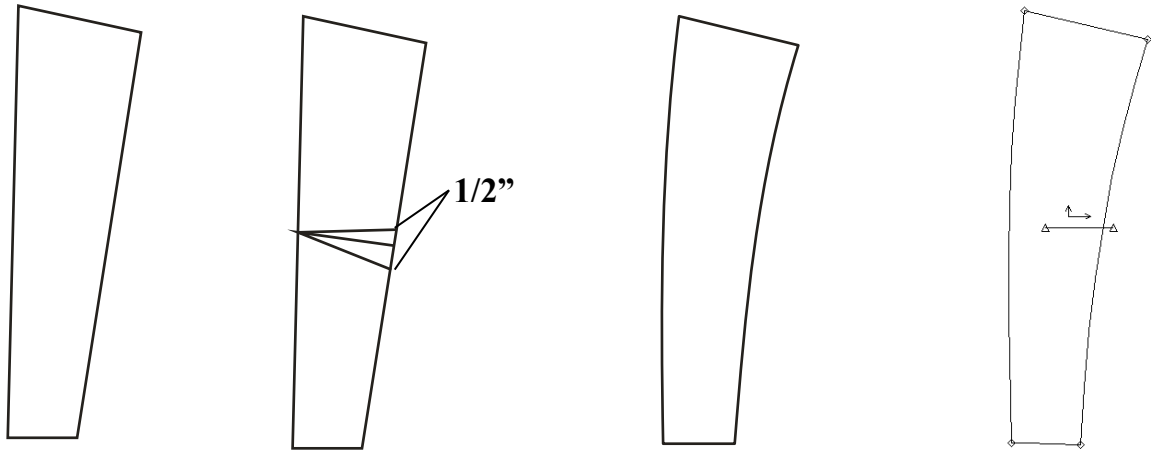
Bước 8: Vẽ nẹp, đáp và lót túi.



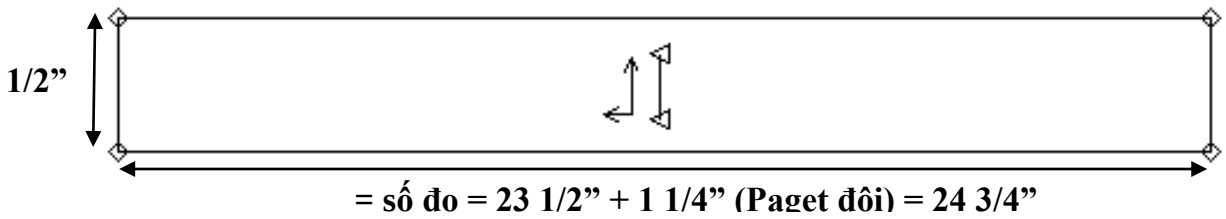
<u>Bước 9: Vẽ decoup:</u>

- Cao decoup cạnh đáy 2”.
- Cao decoup cạnh sườn 1”.



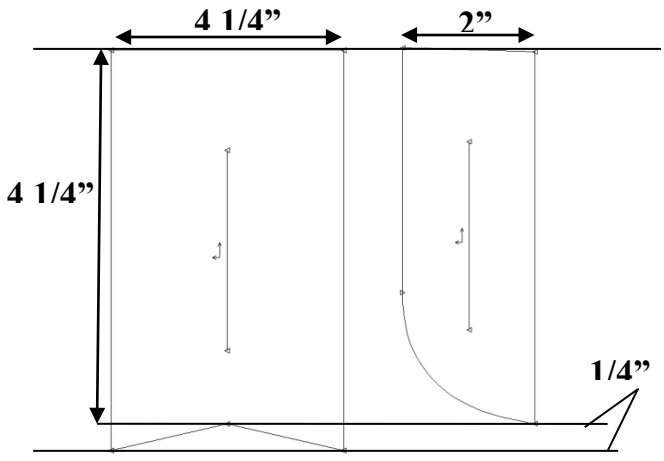


Bước 10: Lưng:

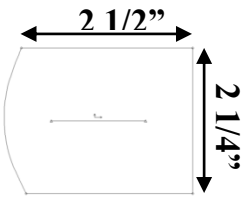


Bước 11: Paget:

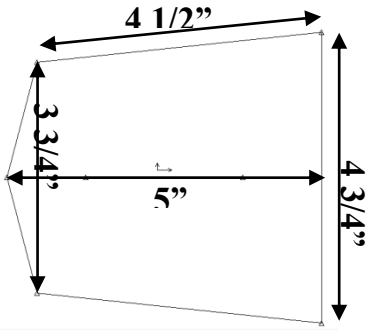
- Dài paget đôi = Dài dây kéo + 3/4”.
- Rộng paget = số đo + 3/4”.



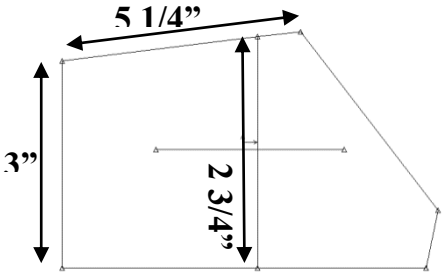
Bước 12: Túi sau, túi sườn, túi đồng hồ:



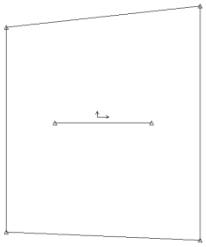
Túi đồng hồ



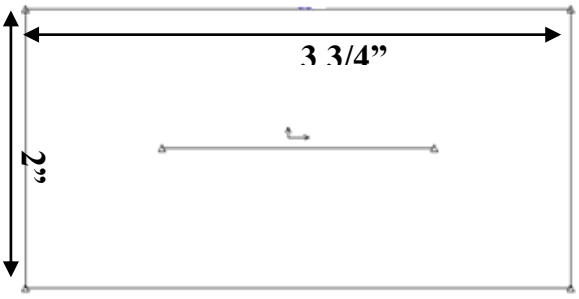
Túi sau



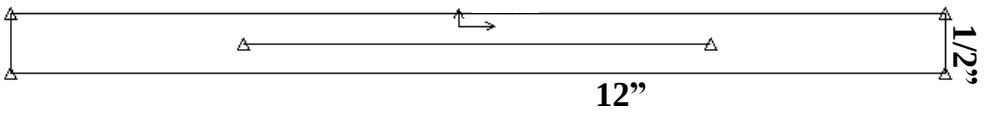
Túi sườn lớn



Túi sườn nhỏ



Dây trang trí



Passant

KẾT LUẬN- KIẾN NGHỊ:

Với đường lối mở cửa và hoà nhập vào thị trường thế giới như ngày nay cùng với sự chuyển giao công nghệ đang diễn ra sôi động, ngành dệt may Việt Nam đã có những bước phát triển mạnh mẽ và đã trở thành một bộ phận quan trọng trong ngành công nghiệp của Việt Nam. Nhiều xí nghiệp, công ty, các cơ sở may lớn đều đang đổi mới thiết bị, trang bị máy móc hiện đại và áp dụng những thành tựu của khoa học kỹ thuật vào sản xuất nhờ đó mà số lượng cũng như chất lượng sản phẩm may mặc được cải thiện đáng kể . Thông qua gia công xuất khẩu nghành may mặc nước ta đã được tiếp cận với nhiều mặt hàng mới, công nghệ mới của các nước phát triển như: Nhật Bản, Mỹ, EU…..nhiều kiểu mốt, thời trang đã được vận dụng phổ cập trên thị trường như: áo jacket, sơ mi, comple, hàng thể thao…Tuy nhiênchúng ta mới chỉ dừng lại ở việc gia công thuê với giá thành rất thấp, mức thu nhập cho công nhân rất hạn chế. Để đưa ngành may mặc thực sự trở thành một ngành kinh tế mũi nhọn trong nền kinh tế thì chúng ta không thể dừng lại ở vị trí này mà phải có bước ngoặt thay đổi từ gia công sang sản xuất hàng FOB chỉ có như vậy thì mới thực sự đem lại hiệu quả kinh tế thực sự. Song trong một môi trường cạnh tranh gay gắt như hiện nay, để làm được điều đó chúng ta phải chuẩn bị thật kỹ lưỡng trong tất cả các khâu từ nghiên cứu thị trường đến việc đưa sản phẩm tới tay khách hàng trong đó khâu không kém phần quan trọng đó là khâu thiết kế, ra mẫu và phát triển mẫu.Hy vọng rằng với sự phát triển mạnh mẽ về mọi mặt của ngành dệt may Việt Nam trong những năm tới. Chúng ta sẽ nhận được nhiều đơn hàng lớn với chủng loại và kiểu dáng phong phú của khách hàng trong nước cũng như khách hàng nước ngoài để ngành dệt may thực sự là một ngành công nghiệp trọng điểm trong cơ cấu kinh tế của Việt Nam.

TÀI LIỆU THAM KHẢO

- SGK
- Tài liệu kỹ thuật "Levi's".
- Thiết kế trang phục 4 – Khoa may thời trang – Trường Đại Học Công Nghiệp Thành Phố Hồ Chí Minh.