

TẬP ĐOÀN DỆT MAY VIỆT NAM
TRƯỜNG CAO ĐẲNG KINH TẾ - KỸ THUẬT VINATEX TP.HCM

GIÁO TRÌNH
MÔN HỌC/MÔ ĐUN: THIẾT KẾ RÁP CÔNG NGHIỆP
NGÀNH/NGHỀ: CÔNG NGHỆ MAY
TRÌNH ĐỘ: CAO ĐẲNG

TPHCM, năm 2019

TUYÊN BỐ BẢN QUYỀN

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

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

Những năm gần đây ngành dệt may Việt Nam đã có những bước tiến đáng kể, và đã khẳng định vai trò là ngành công nghiệp mũi nhọn, luôn nỗ lực đổi mới mô hình hoạt động để hướng tới phát triển bền vững. Trong xu thế hội nhập toàn cầu hiện nay, ngành may mặc Việt Nam đang có nhiều biến đổi và có nhiều cơ hội lớn, vì thế phát sinh một yêu cầu đòi hỏi phải phát triển ngành công nghiệp may mặc để tạo ra sản phẩm có giá trị cao, nâng cao năng lực cạnh tranh trên thị trường thế giới. Các doanh nghiệp may hiện nay không còn gia công thuần túy, cũng dần chuyển sang các phương thức sản xuất thiết kế gốc (ODM), sản xuất thương hiệu gốc (OBM). Chính vì vậy giáo trình ***Thiết kế rập công nghiệp*** được biên soạn nhằm đáp ứng nhu cầu học tập, nghiên cứu và giảng dạy các môn chính của chuyên ngành may.

Giáo trình ***Thiết kế rập công nghiệp*** trình bày những kiến thức về cách thiết kế bộ rập cơ bản, sử dụng rập cơ bản phát triển sản phẩm theo tài liệu kỹ thuật và yêu cầu của khách hàng. Giáo trình ***Thiết kế rập công nghiệp*** được biên soạn nhằm phục vụ cho công tác giảng dạy, học tập cho sinh viên hệ đại học - cao đẳng, cho học viên các khóa đào tạo ngắn hạn – nâng cao và là tài liệu tham khảo cho cán bộ kỹ thuật làm công tác phát triển rập trong khâu chuẩn bị sản xuất. Đây là tài liệu có chất lượng và giá trị về mặt kiến thức, cập nhật những công nghệ mới từ các doanh nghiệp may, được trình bày rõ ràng, có hình ảnh minh họa chi tiết và những chỉ dẫn cần thiết giúp cho sinh viên nắm vững được kiến thức cơ bản và kỹ thuật phát triển rập từ những kinh nghiệm thực tế sản xuất hàng may công nghiệp.

Giáo trình ***Thiết kế rập công nghiệp*** gồm 2 chương:

Chương I: Thiết kế bộ rập công nghiệp

Chương II: Thiết kế rập các loại sản phẩm từ bộ rập

Trong quá trình biên soạn đã rất nhiều cố gắng, song vẫn không tránh khỏi thiếu sót. Rất mong nhận được sự đóng góp ý kiến của quý bạn đọc để giáo trình ngày càng hoàn thiện hơn.

Xin chân thành cảm ơn.

Tham gia biên soạn

KHOA CÔNG NGHỆ DỆT MAY

Chủ biên : Th.s LÊ HỒNG HẠNH

MỤC LỤC

LỜI GIỚI THIỆU

DANH MỤC CÁC TỪ VIẾT TẮT

Chương I: THIẾT KẾ BỘ RÁP CÔNG NGHIỆP 1

1. NGUYÊN TẮC THIẾT KẾ RÁP 1

1.1. Sự phát triển của dạng hình trong thiết kế rập..... 1

1.2. Quy trình thiết kế rập công nghiệp..... 1

1.3. Các chi tiết bộ rập công nghiệp..... 2

2. THIẾT KẾ RÁP 2

2.1. Thiết kế rập váy..... 2

2.2. Thiết kế rập quần âu nữ..... 2

2.3. Thiết kế rập áo nữ..... 8

2.4. Thiết kế rập áo nam..... 11

Chương II: THIẾT KẾ RÁP CÁC LOẠI SẢN PHẨM TỪ BỘ RÁP..... 15

1. PHÁT TRIỂN RÁP CÁC SẢN PHẨM VÁY 15

1.1. Váy túm 15

1.2. Váy chữ A 17

1.3. Váy 6 mảnh 18

1.4. Váy 8 mảnh 23

1.5. Váy tròn..... 28

1.6. Thực hành phát triển rập váy 29

2. PHÁT TRIỂN RÁP CÁC SẢN PHẨM QUẦN ÂU, QUẦN SHORT..... 35

2.1. Quần short, quần lửng 35

2.2. Quần âu 40

2.3. Thực hành phát triển rập quần short, quần âu..... 47

3. PHÁT TRIỂN RÁP CÁC SẢN PHẨM ÁO ĐẦM.....	52
3.1. Điều chỉnh ráp áo thành ráp áo đầm	52
3.2. Đầm liền cổ tròn, tay ngắn	53
3.3. Đầm không dây	60
3.4. Đầm dây	66
3.5. Các dạng đầm	68
3.6. Thực hành phát triển ráp áo đầm.....	70
4. PHÁT TRIỂN RÁP ÁO JACKET NỮ	73
4.1. Hình dáng	73
4.2. Cách thực hiện.....	77
4.3. Gia đường may	79
4.4. Thực hành phát triển ráp áo jacket nữ.....	80
5. PHÁT TRIỂN RÁP ÁO JACKET NAM.....	82
5.1. Hình dáng	82
5.2. Cách thực hiện.....	85
5.3. Gia đường may	86
5.4. Thực hành phát triển ráp áo jacket nam	87
5.5. Thực hành phát triển ráp áo jacket 2 lớp.....	89
6. THỰC HÀNH CẮT VẢI SẢN PHẨM	90
6.1. Hình dáng	90
6.2. Cách thực hiện.....	94
6.3. Gia đường may	96
6.4. Thực hành cắt	96
7. THỰC HÀNH MAY SẢN PHẨM	96
7.1. Hình dáng	96
7.2. Quy trình may	96
7.3. Yêu cầu kỹ thuật.....	97
CÂU HỎI ÔN TẬP CHƯƠNG II.....	98
TÀI LIỆU THAM KHẢO.....	99

GIÁO TRÌNH MÔN HỌC/MÔ ĐUN

Tên môn học: THIẾT KẾ RÁP CÔNG NGHIỆP

Mã môn học: MH 25.1

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

- Vị trí: Môn học Thiết kế ráp công nghiệp được bố trí học sau các môn học chung, được sắp xếp vào năm thứ ba.

- Tính chất: Là môn học chuyên môn tự chọn, kết hợp lý thuyết và bài tập thực hành.

Mục tiêu của môn học/mô đun:

*** Về kiến thức**

- Trình bày được nguyên tắc thiết kế bộ rập dùng trong công nghiệp sử dụng cho các loại sản phẩm từ đơn giản đến cao cấp;
- Trình bày được qui trình tạo mẫu rập công nghiệp từ bộ rập cơ bản.

*** Về kỹ năng**

- Thiết kế được bộ rập dùng cho sản xuất công nghiệp. Từ bộ rập chuẩn xây dựng các mẫu theo yêu cầu khách hàng;
- Vận dụng các kiến thức vào công tác thiết kế bộ rập chuẩn sử dụng trong công nghiệp.

*** Về năng lực tự chủ và chịu trách nhiệm**

- Nhận thức được ý nghĩa, giá trị khoa học của môn học;
- Rèn được tính cẩn thận, phương pháp học tư duy, phát huy tính tích cực, chủ động và sáng tạo trong học tập.

Nội dung của môn học/mô đun:

Chương I: THIẾT KẾ BỘ RẬP CÔNG NGHIỆP

Chương này được biên soạn nhằm trang bị cho người học nguyên tắc thiết kế rập, phương pháp thiết kế bộ rập cơ bản váy, quần nữ, áo nữ, áo đầm, áo nam. Sau khi học xong chương này, người học thiết kế được các chi tiết của bộ rập cơ bản váy, quần nữ, áo nữ, áo đầm, áo nam theo quy trình và phương pháp thiết kế.

1. NGUYÊN TẮC THIẾT KẾ RẬP

1.1. Sự phát triển của dựng hình trong thiết kế rập

Trong quá trình tạo ra sản phẩm con người đã sử dụng phép tính toán để xác định các kích thước cơ bản của các chi tiết sản phẩm. Tuy nhiên những kích thước đã biết chưa đủ để dựng nên các chi tiết của bộ rập sử dụng trong công nghiệp với độ chính xác cần thiết, bởi vì không gian của quần áo rất phức tạp. Hiện nay phép tính toán và phương pháp hình học được áp dụng trong ngành may công nghiệp, chúng liên kết và bổ sung cho nhau. Trong thiết kế rập công nghiệp phương pháp hình học là phép đo mặt lõi của cơ thể.

Với sự phát triển của kỹ thuật việc thiết kế mẫu đã sử dụng các dạng cấu tạo của sản phẩm. Để tạo dựng các dạng cấu tạo từng sản phẩm cần áp dụng phép tính các kích thước cơ bản và thực hiện dựng hình trên giấy cứng một bộ rập chuẩn sử dụng cho quá trình thiết kế rập trong công nghiệp.

1.2. Quy trình thiết kế rập công nghiệp

Quy trình thiết kế rập được tiến hành qua 4 giai đoạn:

1.2.1. Xây dựng bài toán kỹ thuật

Xác định dữ liệu ban đầu và các nhiệm vụ cần thực hiện:

- * Thiết lập các đặc trưng cụ thể của sản phẩm
 - Chung loại và tên gọi
 - Chức năng của sản phẩm
 - Đối tượng và phạm vi sử dụng
 - Đặc điểm chung của sản phẩm (cấu trúc, hình dáng, đường nét)
 - Vật liệu sử dụng.
- * Thiết lập các yêu cầu và chỉ tiêu chất lượng
 - Chỉ tiêu công nghệ
 - Chỉ tiêu kinh tế
 - Chỉ tiêu thẩm mỹ.

1.2.2. Xây dựng giả thuyết kỹ thuật

- Phân tích các mẫu cùng chủng loại đã sản xuất trước
- Xây dựng phương án cấu trúc sản phẩm mới
- Đánh giá và lựa chọn phương án tối ưu.

1.2.3. Xây dựng phương án phác thảo

- Xác định các thông số cơ bản của sản phẩm
- Xây dựng phác thảo của mẫu mới (cấu trúc và kỹ thuật)
- Lựa chọn và phối hợp nguyên liệu.

1.2.4. Xây dựng dự án kỹ thuật

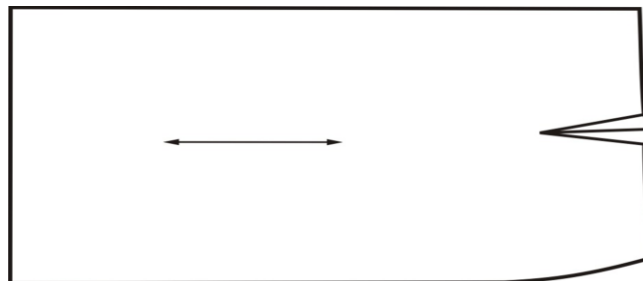
- Chọn cỡ số
- Xây dựng bảng vẽ thiết kế cho sản phẩm
- Xây dựng rập cho sản phẩm
- Cắt và may thử sản phẩm
- Thử mẫu và đánh giá chất lượng của rập
- Chỉnh sửa rập cho phù hợp.

1.3. Các chi tiết bộ rập công nghiệp**1.3.1. Khái niệm**

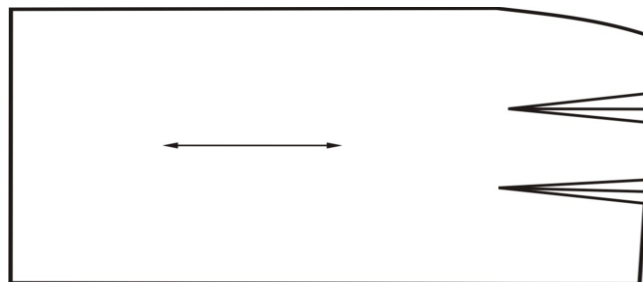
Bộ rập cơ bản để thực hiện trong công nghiệp là bộ mẫu mà trong đó các chi tiết được thiết kế một cách cơ bản nhất, là những chi tiết chính trong sản phẩm đảm bảo thông số kích thước của trang phục. Bộ rập này là bộ mẫu thành phẩm để tiện cho việc xoay rập, cắt dán và chuyển đổi kiểu dáng theo yêu cầu khách hàng.

1.3.2. Bộ rập cơ bản

1.3.2.1. Rập váy: Bao gồm 2 chi tiết thân trước váy, thân sau váy.

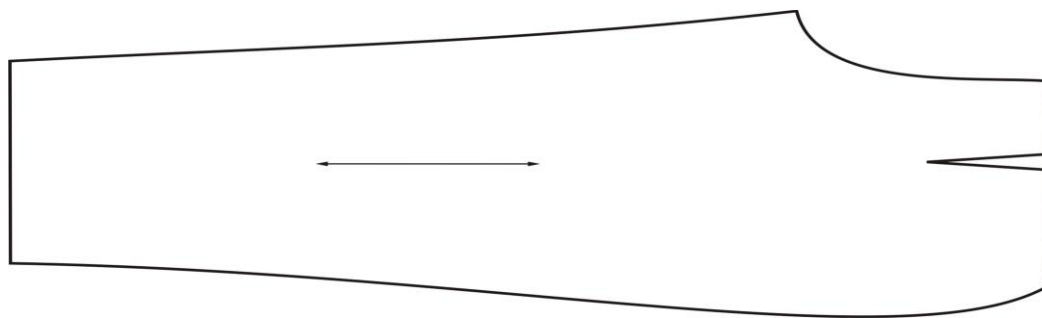


Hình 1.1. Thân trước váy

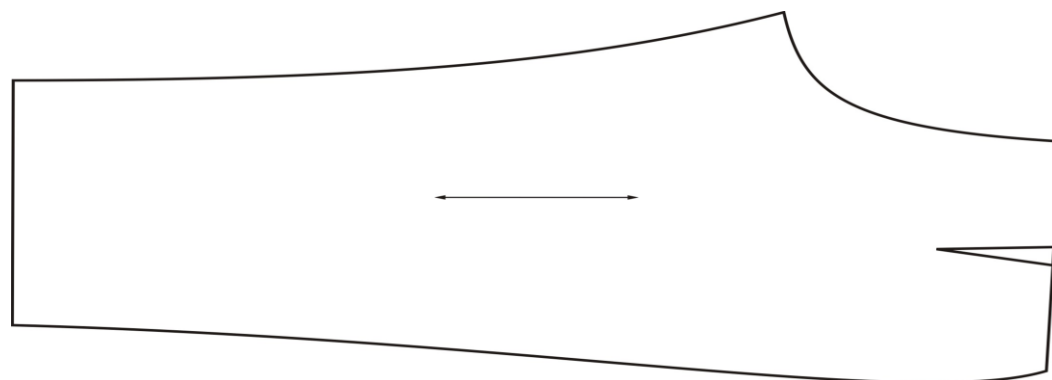


Hình 1.2. Thân sau váy

1.3.2.2. *Rập quần*: Bao gồm 2 chi tiết thân trước quần, thân sau quần.

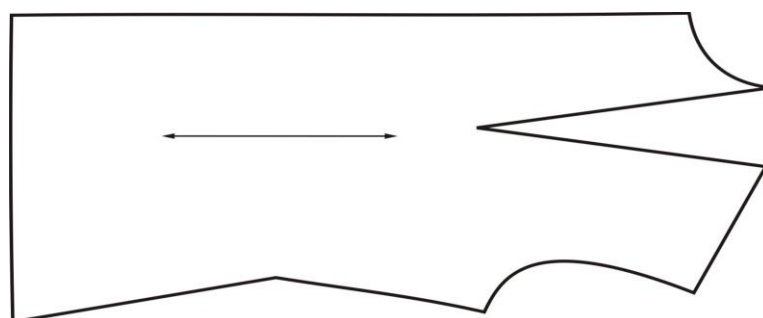


Hình 1.3. Thân trước quần

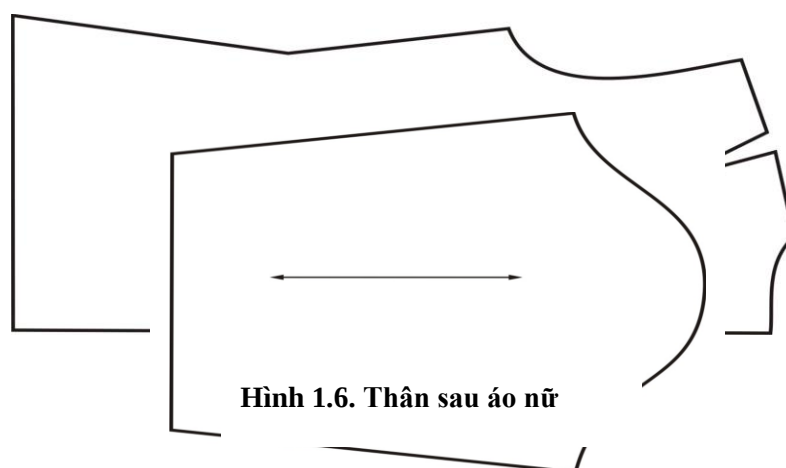


Hình 1.4. Thân sau quần

1.3.2.3. *Rập áo nữ*: Bao gồm 3 chi tiết thân trước áo, thân sau áo, tay áo.



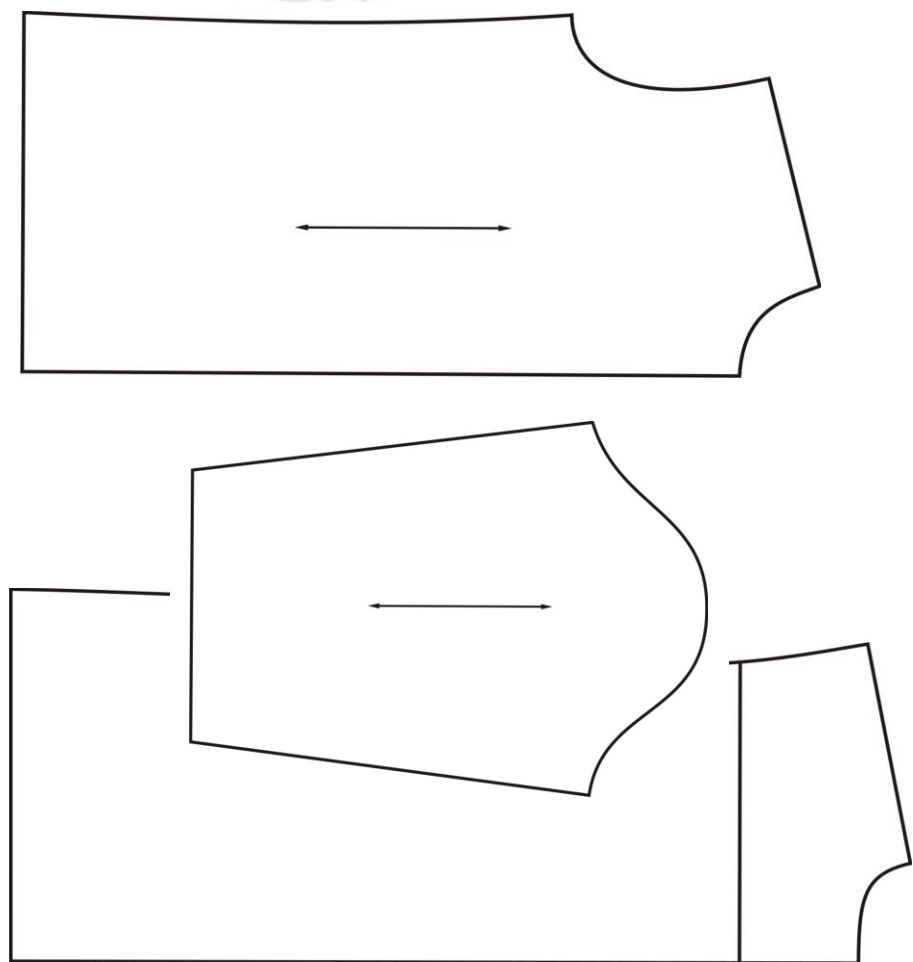
Hình 1.5. Thân trước áo nữ



Hình 1.6. Thân sau áo nữ

Hình 1.7. Tay áo nữ

1.3.2.4. Rập áo nam: Bao gồm 3 chi tiết thân trước áo, thân sau áo, tay áo.



Hình 1.9. Thân sau áo nam

Hình 1.10. Tay áo nam

2. THIẾT KẾ RẬP

2.1. Thiết kế rập váy

2.1.1. Thông số kích thước thành phẩm (đơn vị tính cm)

Bảng 1.1. Thông số kích thước thành phẩm váy

STT	Vị trí đo	XS	S	M	L	XL	XXL	Sai số (+/-)
1	Dài váy	53	54	55,5	57	58,5	60	1
2	Vòng eo	67	69	72	75	78	81	1,5
3	Vòng hông	86	88	90	92	94	96	1
4	Hạ hông	19	19	20	20	21	21	0

2.1.2. Phương pháp thiết kế rập

2.1.2.1. Thân trước

- AB: Dài váy = Số đo dài váy
- AC: Ngang hông = Vòng hông/2
- AE: Hạ hông = Số đo hạ hông
- EH: Ngang hông thân trước = Vòng hông/4 – 1 cm
- II₁ = 1,5 cm
- AI₂: Ngang eo thân trước = Vòng eo/4 + 2 cm ben
- AA₁ = 7 cm
- A₁A₂: Rộng ben = 2 cm; dài ben = 10 cm.

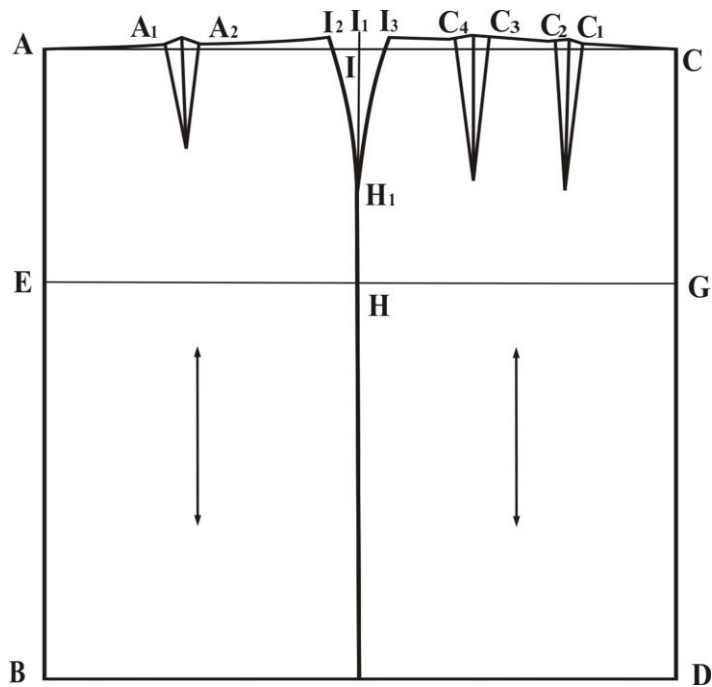
2.1.2.2. Thân sau

- CI₃: Ngang eo thân sau = Vòng eo/4 + 4 cm ben
- CC₁ = 7 cm
- C₁C₂: Rộng ben = 2 cm; dài ben = 12 cm
- C₂C₃ = 4 cm
- C₃C₄: Rộng ben = 2 cm; dài ben = 10 cm.

2.1.2.3. Nẹp lưng

- Nẹp lưng thân trước: Dựa vào thân trước đã loại bỏ ben, vẽ theo đường ngang eo, đường sườn; bản nẹp = 6 cm

- Nẹp lưng thân sau: Dựa vào thân sau đã loại bỏ ben, vẽ theo đường ngang eo, đường sườn; bản nẹp = 6 cm.



Hình 1.11. Thân trước, thân sau váy

2.2. Thiết kế rập quần âu nữ

2.2.1. Thông số kích thước thành phẩm (đơn vị tính cm)

Bảng 1.2. Thông số kích thước thành phẩm quần nữ

STT	Vị trí đo	XS	S	M	L	XL	XXL	Sai số (+/-)
1	Dài quần (tính lưng)	97	98	98	99	99	100	1
2	To bản lưng	3						0
3	Vòng lưng	67	69	72	75	78	81	0,5
4	Vòng hông (đo cách đáy 7,5 cm)	86	88	90	92	94	96	1
5	Hạ đáy (tính lưng)	25	25,5	26	26,5	27	27,5	0,3
6	Vòng ống	40	42	42	43	43	44	0,5

2.2.2. Phương pháp thiết kế rập

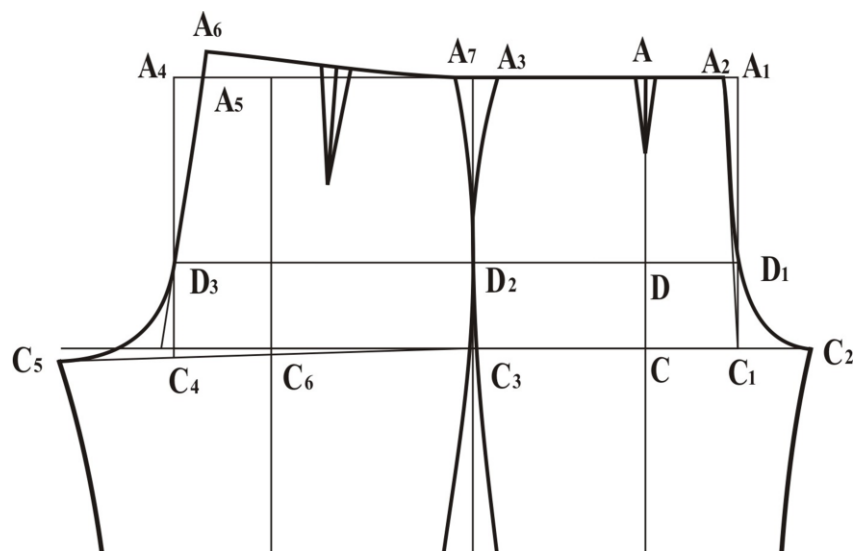
2.2.2.1. Thân trước

- AB: Dài quần = Số đo dài quần – to bản lưng
- AC: Hạ đáy = Số đo hạ đáy – to bản lưng
- CD = 7,5cm
- AE: Hạ gò = $AB/2 + 5 \text{ cm}$
- CC_1 = Vòng hông/10 – 0,5 cm
- C_1C_2 : Gia cửa quần = Vòng hông/16
- D_1D_2 : Ngang hông = Vòng hông/4
- $A_1A_2 = 1 \text{ cm}$
- A_2A_3 : Ngang lưng = Vòng lưng/4 + 2 cm ben + 1 cm dây kéo
- Dài ben = 10 cm
- B_1B_2 : Ngang ống = Vòng ống/2 – 1 cm (chia đều ra 2 bên)
- E_1E_2 : Ngang gò = Ngang ống + 2 cm (chia đều ra 2 bên)
- Nối A_2D_1 , vẽ vòng cong đáy.

2.2.2.2. Thân sau

- Sang dấu các đường ngang eo, ngang hông, ngang đáy, ngang gò, ngang ống của thân trước cho thân sau

- Đường ngang đáy phía cửa quần hạ xuống 0,5 cm
- D_2D_3 : Ngang hông = Vòng hông/4
- C_4C_5 : Gia đáy = $D_2D_3/3$
- $C_3C_6 = C_3C_5/2$, kẻ đường chính trung
- $A_4A_5 = A_5A_6 = 2 \text{ cm}$
- A_6A_7 : Ngang eo = Vòng eo/4 + 3 cm ben
- Dài ben = 12 cm
- E_3E_4 : Từ ngang gò thân trước, mỗi bên ra đều 1 cm
- B_3B_4 : Từ ngang ống thân trước, mỗi bên ra đều 1 cm.



Tailieu.vn

Hình 1.12. Thân trước, thân sau quần nữ

2.3. Thiết kế rập áo nữ

2.3.1. Thông số kích thước thành phẩm (đơn vị tính cm)

Bảng 1.3. Thông số kích thước thành phẩm áo nữ

STT	Vị trí đo	XS	S	M	L	XL	XXL	Sai số (+/-)
1	Dài áo giữa thân sau	55,5	56,5	58	59,5	61	62,5	1
2	Ngang cổ	12,5	13	13,5	14	14,5	15	0,5
3	Hạ cổ	6						0
4	Rộng vai	34	34,5	35	35,5	36	36,5	0,5
5	Vòng ngực	83	85	87	88,5	91	93,5	1

6	Vòng eo	68	69,5	71	72,5	74,5	77	1
7	Vòng lai	86	88	90	92	94	96	1
8	Hạ eo	37	37,5	38	38,5	39	39,5	0
9	Hạ hông	19	19	20	20	21	21	0
10	Dài tay	58	58	59	60	61	61	1
11	Cửa tay	10	10,5	11	11,5	12	12,5	0,5
12	Ben điều chỉnh	5	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	0
13	Dài lá cổ	35	36	37	38	39	40	0,5
14	Hạ nách	20	20	20,5	20,5	21	21	0
15	To bản lá cổ x nhon lá cổ x chân cổ	4 x 6 x 3						0

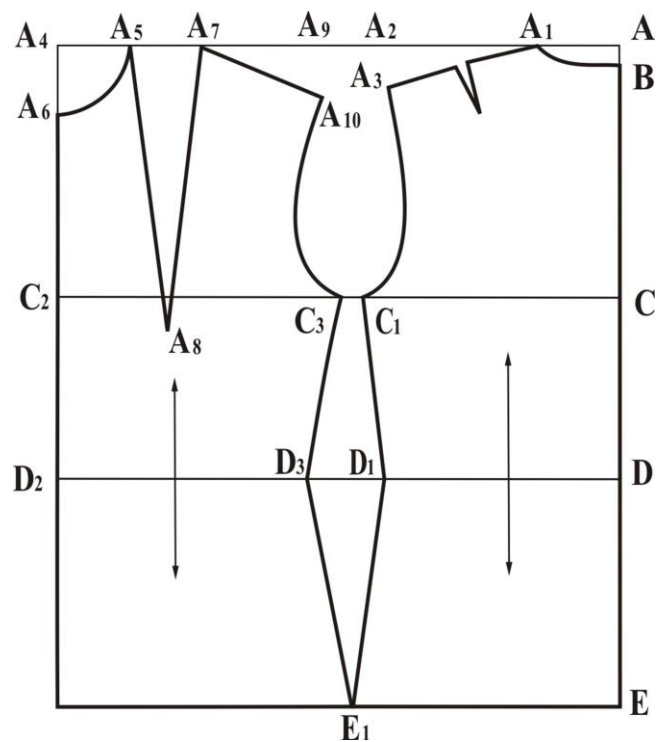
2.3.2. Phương pháp thiết kế rập

2.3.2.1. Thân sau

- AB: Hạ cổ = 2 cm
- AC: Hạ nách = Số đo hạ nách
- AD: Hạ eo = Số đo hạ eo
- BE: Dài áo = Số đo dài áo
- AA₁: Ngang cổ = Số đo ngang cổ/2
- AA₂: Ngang vai = Rộng vai/2 + 1 cm ben (tùy ý)
- A₂A₃: Hạ xuôi vai = Hạ nách/5 – 0,7 cm
- Dài ben vai = 5 cm; Rộng ben = 1 cm
- CC₁: Ngang ngực = Vòng ngực/4 – 1 cm
- DD₁: Ngang eo = Vòng eo/4 + 2 cm ben (tùy ý)
- EE₁: Ngang lai = Vòng lai/4.

2.3.2.2. Thân trước

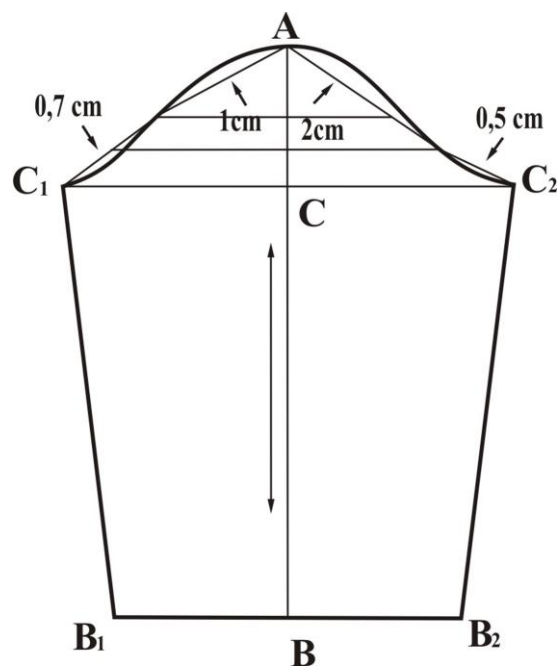
- AA₄ = Vòng lai/2
- A₄A₅: Ngang cổ = Số đo ngang cổ/2
- A₄A₆: Hạ cổ = Số đo hạ cổ
- A₅A₇: Ben điều chỉnh = Số đo ben điều chỉnh
- A₈ cách đường ngang ngực 2,5 cm; A₅A₈ = A₇A₈
- A₉A₁₀: Hạ xuôi vai = Xuôi vai thân sau + 1 cm
- A₇A₁₀: Vai con = Vai con thân sau – 1 cm ben
- C₂C₃: Ngang ngực = Vòng ngực/4 + 1 cm
- D₂D₃: Ngang eo = Vòng eo/4 + ben eo (tùy ý).



Hình 1.13. Thân trước, thân sau áo nữ

2.3.2.3. Tay áo

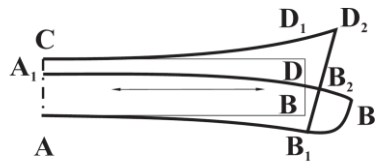
- AB: Dài tay = Số đo dài tay
- AC: Hạ nách = Vòng nách đo trên thân áo/3 - 0,5 cm
- $AC_1 = AC_2$ = Vòng nách trên thân/2
- $BB_1 = BB_2$: Cửa tay = Số đo cửa tay.



Hình 1.14. Tay áo nữ

2.3.2.4. Cổ áo

- AB: Dài lá cổ = Số đo dài lá cổ/2
- AC: Giữa lá cổ = Số đo to bản lá cổ
- $BB_1 = 1,5 \text{ cm}$; $DD_1 = 1 \text{ cm}$; B_1D_2 = Số đo nhọn lá cổ
- AA_1 : Giữa chân cổ = Số đo chân cổ
- $B_1B_2 = 3 \text{ cm}$, B_2B_3 = Khuy nút.



Hình 1.15. Lá cổ, chân cổ áo nữ

2.4. Thiết kế rập áo nam

2.4.1. Thông số kích thước thành phẩm (đơn vị tính cm)

Bảng 1.4. Thông số kích thước thành phẩm áo nam

STT	Vị trí đo	37	38	39	40	41	42	Sai số (+/-)
1	Dài áo giữa sau	77	77	78	78	79	80	1
2	Vòng ngực	100	104	108	112	116	120	2
3	Vòng lai	100	104	108	112	116	120	2
4	Rộng vai	45	46	47	48	49	50	0,5
6	Dài tay + bát tay	63	63,5	64	64,5	65	65,5	0,5
7	Xuôi vai	4	4	4	4	4,5	4,5	0
8	Vòng nách	51	52	53	54	55	56	0,5
9	Cửa tay	12	12,5	13	13,5	14	14,5	0
10	Bát tay	6						0
11	To giữa chân cổ	3,2						0,5
12	Dài lá cổ	37	38	39	40	41	42	0,5
13	Đầu cạnh lá cổ x to giữa lá cổ	7,2 * 4,2						0

2.4.2. Phương pháp thiết kế rập

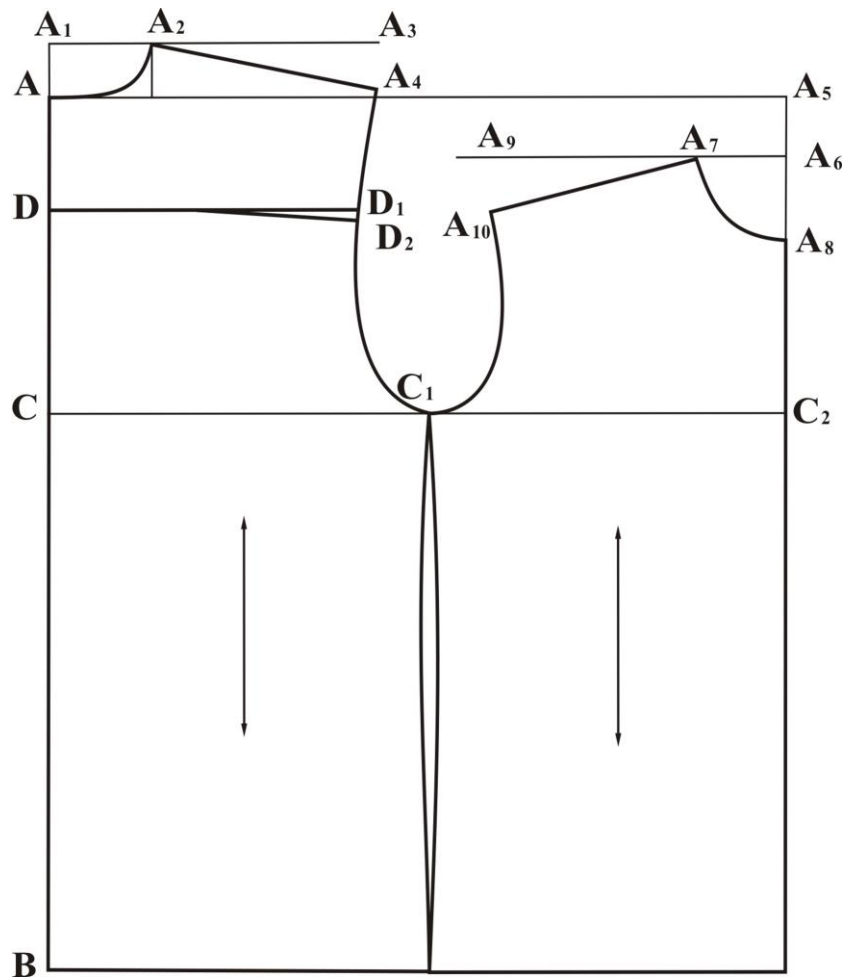
2.4.2.1. Thân sau

- AB: Dài áo = Số đo dài áo
- AC: Hạ nách = Số đo vòng nách/2
- AD: Hạ đô = 10 cm
- AA_1 : Lên cổ = 4,5 cm
- A_1A_2 : Ngang cổ = Số đo dài lá cổ/5 - 0,5 cm
- A_1A_3 : Ngang vai = Rộng vai/2 + 0,5 cm

- A_3A_4 : Hạ xuôi vai = Số đo xuôi vai
- CC_1 : Ngang ngực = Vòng ngực/4
- $D_1D_2 = 1 \text{ cm}$

2.4.2.2. Thân trước

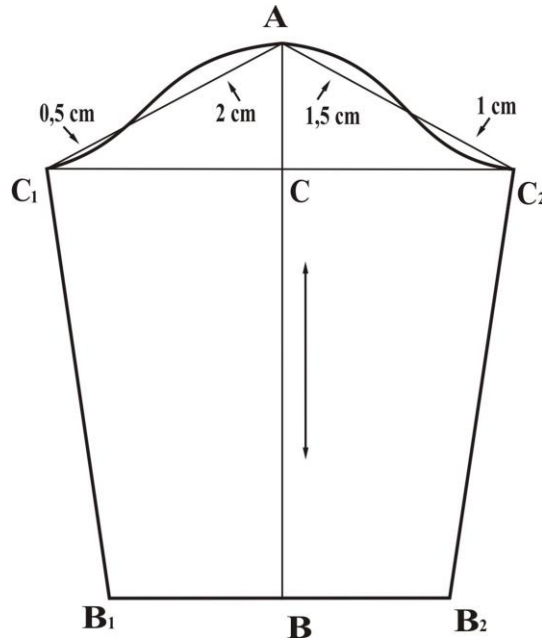
- AA_5 = Vòng lai/2
- $A_5A_6 = 4,5 \text{ cm}$ chồm vai
- A_6A_7 : Ngang cổ = Số đo dài lá cổ/5 - 0,5 cm
- A_6A_8 : Hạ cổ = Số đo dài lá cổ/5 - 2 cm
- A_6A_9 : Ngang vai = Rộng vai/2
- A_9A_{10} : Hạ xuôi vai = Số đo xuôi vai + 1 cm
- C_1C_2 : Ngang ngực = Vòng ngực/4.



Hình 1.17. Thân trước, thân sau áo nam

2.4.2.3. Tay áo

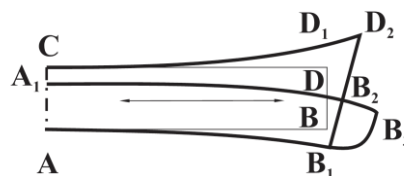
- AB: Dài tay = Số đo dài tay – bát tay
- AC: Hạ nách tay = Vòng nách/4 + 1 cm
- $AC_1 = AC_2$ = Vòng nách trên thân/2
- $BB_1 = BB_2$: Cửa tay = Cửa tay + xếp ly (tùy ý).



Hình 1.18. Tay áo nam

2.4.2.4. Cổ áo

- AB: Dài lá cổ = Số đo dài lá cổ/2
- AC: Giữa lá cổ = Số đo to bản lá cổ
- $BB_1 = 1,5$ cm
- $DD_1 = 1$ cm
- B_1D_2 = Số đo đầu cạnh lá cổ
- AA_1 : Giữa chân cổ = Số đo to bản chân cổ
- $B_1B_2 = 3$ cm
- B_2B_3 = Khuy nút.



Hình 1.19. Lá cổ, chân cổ áo nam

CÂU HỎI ÔN TẬP CHƯƠNG I

Câu 1: Trình bày quy trình thiết kế rập công nghiệp ?

Câu 2: Nêu phương pháp thiết kế thân trước, thân sau rập váy ?

Câu 3: Nêu phương pháp thiết kế thân trước, thân sau rập quần ?

Câu 4: Nêu phương pháp thiết kế thân trước, thân sau, tay áo rập áo nữ ?

Câu 5: Nêu phương pháp thiết kế thân trước, thân sau, tay áo rập áo nam ?

Tailieu.vn

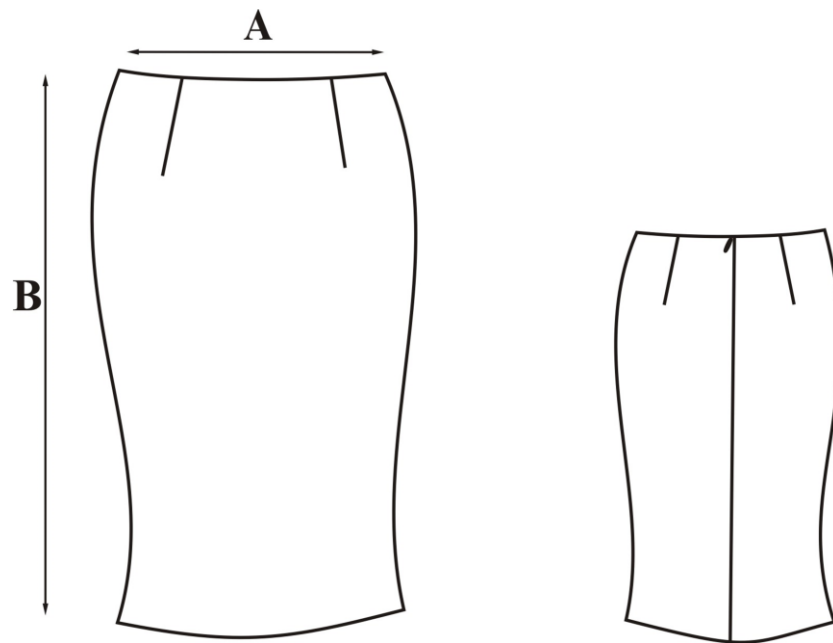
Chương II: THIẾT KẾ RẬP CÁC LOẠI SẢN PHẨM TỪ BỘ RẬP

Chương này được biên soạn nhằm trang bị cho người học kỹ thuật phát triển rập các sản phẩm váy, quần, áo đầm, áo jacket nữ, áo jacket nam. Sau khi học xong chương này, người học phân tích được hình dáng, cấu trúc và phát triển được rập các chi tiết váy, quần, áo đầm, áo jacket nữ, áo jacket nam.

1. PHÁT TRIỂN RẬP CÁC SẢN PHẨM VÁY

1.1. Váy túm

1.1.1. Hình dáng



Hình 2.1. Mặt trước – mặt sau mã hàng VN2641

1.1.2. Thông số kích thước thành phẩm (đơn vị tính cm)

Bảng 2.1. Thông số kích thước thành phẩm mã hàng VN2641

STT	Vị trí đo	Kí hiệu	XS	S	M	L	XL	XXL	Sai số (+/-)
1	Vòng eo	A	67	69	72	75	78	81	1,5
2	Dài váy	B	55	56	57,5	59	60,5	62	1