

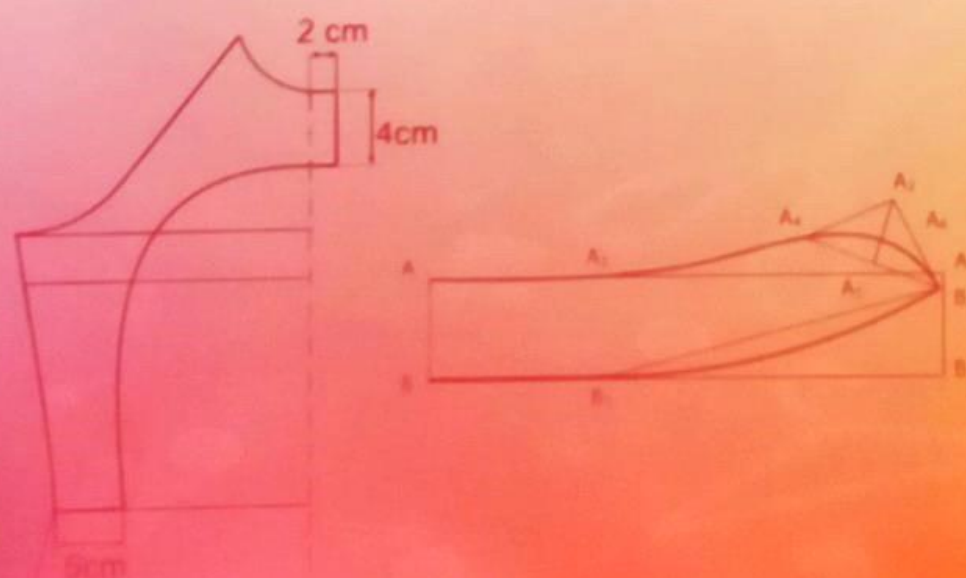


TRƯỜNG ĐẠI HỌC CÔNG NGHIỆP HÀ NỘI

ĐINH MAI HƯƠNG - ĐẶNG THU HƯƠNG

GIÁO TRÌNH

THIẾT KẾ TRANG PHỤC 3



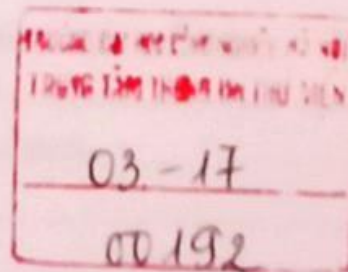
NHA XUẤT BẢN ĐẠI HỌC SƯ PHẠM

TRƯỜNG ĐẠI HỌC CÔNG NGHIỆP HÀ NỘI

ĐINH MAI HƯƠNG - ĐẶNG THU HƯƠNG

GIÁO TRÌNH THIẾT KẾ TRANG PHỤC 3

*(Dành cho hệ Cao đẳng và Đại học
chuyên ngành Công nghệ may và Thiết kế thời trang)*



NHÀ XUẤT BẢN ĐẠI HỌC SƯ PHẠM

MỤC LỤC

	<i>Trang</i>
LỜI NÓI ĐẦU	5
CHƯƠNG 1. PHƯƠNG PHÁP THIẾT KẾ TRANG PHỤC TRUYỀN THỐNG	7
1.1. DỤNG CỤ SỬ DỤNG TRONG CẮT MAY ÁO DÀI.....	7
1.1.1. Kéo	7
1.1.2. Thước.....	7
1.1.3. Ghim	8
1.1.4. Phấn may	8
1.1.5. Kim tay.....	9
1.1.6. Đê tay	9
1.1.7. Vạch	9
1.2. PHƯƠNG PHÁP ĐO VÀ Ý NGHĨA CỦA SỐ ĐO TRONG THIẾT KẾ TRANG PHỤC TRUYỀN THỐNG	9
1.3. PHƯƠNG PHÁP THIẾT KẾ TRANG PHỤC TRUYỀN THỐNG	16
1.3.1. Phương pháp thiết kế áo bà ba tay raglan (miền Nam)	16
1.3.2. Phương pháp thiết kế áo cánh (miền Bắc).....	27
1.3.3. Phương pháp thiết kế quần ống suông (2 mảnh).....	35
1.3.4. Phương pháp thiết kế áo dài nữ tay raglan cổ tàu (áo dài truyền thống)	41
1.3.5. Phương pháp thiết kế áo dài nữ tay tròn cổ tàu.....	52
1.3.6. Phương pháp thiết kế một số dạng cổ biến kiểu	64
1.3.7. Một số mẫu áo dài biến kiểu	69
CÂU HỎI ÔN TẬP CHƯƠNG 1	69
CHƯƠNG 2. PHƯƠNG PHÁP MAY, KHẮC PHỤC SAI HỒNG TRANG PHỤC TRUYỀN THỐNG	77
2.1. PHƯƠNG PHÁP MAY QUẦN ỐNG SUÔNG.....	77
2.1.1. Đặc điểm hình dáng cấu tạo.....	77
2.1.2. Cấu tạo	77
2.1.3. Phương pháp may	77
2.1.4. Yêu cầu kĩ thuật.....	80

2.2. PHƯƠNG PHÁP MAY ÁO DÀI NỮ	80
2.2.1. Đặc điểm hình dáng cấu tạo.....	80
2.2.2. Cấu tạo	80
2.2.3. Phương pháp may	81
2.2.4. Yêu cầu kĩ thuật.....	86
2.3. MỘT SỐ HIỆN TƯỢNG, NGUYÊN NHÂN VÀ BIỆN PHÁP SỬA CHỮA SAI HỒNG CỦA TRANG PHỤC TRUYỀN THỐNG	87
CÂU HỎI ÔN TẬP CHƯƠNG 2	91
TÀI LIỆU THAM KHẢO.....	91

LỜI NÓI ĐẦU

Ngành công nghiệp may có bề dày lịch sử phát triển, đóng góp quan trọng trong chiến lược phát triển kinh tế – xã hội của đất nước. Là một ngành quan trọng trong nền kinh tế của nước ta vì nó phục vụ nhu cầu thiết yếu của con người, giải quyết được nhiều việc làm cho xã hội, sản phẩm may của Việt Nam được xuất đi rất nhiều nước trên thế giới.

Thiết kế sản phẩm đảm bảo sự vừa vặn, thoải mái cho người mặc là mục tiêu quan trọng của ngành công nghiệp may thời trang. Để góp phần vào việc thực hiện nhu cầu phát triển của ngành, đồng thời góp phần thống nhất nội dung đào tạo, chúng tôi biên soạn giáo trình *Thiết kế trang phục 3* dựa trên tinh kế thừa những kiến thức của các chuyên gia nghiên cứu trước, áp dụng các giáo trình trong nước của các kỹ sư và chuyên gia trong ngành, cùng với những kinh nghiệm thực tế của bản thân và các đồng nghiệp. Đặc biệt, giáo trình lựa chọn những kiến thức cơ bản phù hợp với mục tiêu đào tạo hệ Cao đẳng và Đại học.

Nội dung giáo trình *Thiết kế trang phục 3* giới thiệu phương pháp đo, phương pháp thiết kế, kỹ thuật may trang phục truyền thống như áo bà ba (miền Nam), áo cánh (miền Bắc), quần suông (2 mảnh), áo dài nữ cơ bản, biến kiểu. Hơn nữa, giáo trình còn hướng dẫn về phương pháp nhận biết một số hiện tượng, nguyên nhân và cách khắc phục sửa chữa sai hỏng trong thiết kế trang phục truyền thống.

Vì thời gian đào tạo có hạn, nên chúng tôi chỉ đưa ra những kiến thức cơ động, cơ bản nhất trong các phương pháp thiết kế.

Trong quá trình biên soạn, giáo trình khó tránh khỏi những thiếu sót nhất định, rất mong nhận được sự đóng góp ý kiến quý báu của các kỹ sư, chuyên viên trong ngành, các bạn đồng nghiệp và bạn đọc để giáo trình được hoàn thiện hơn khi tái bản.

Chúng tôi xin chân thành cảm ơn!

Các tác giả

PHƯƠNG PHÁP THIẾT KẾ TRANG PHỤC TRUYỀN THỐNG

1.1. DỤNG CỤ SỬ DỤNG TRONG CẮT MAY ÁO DÀI

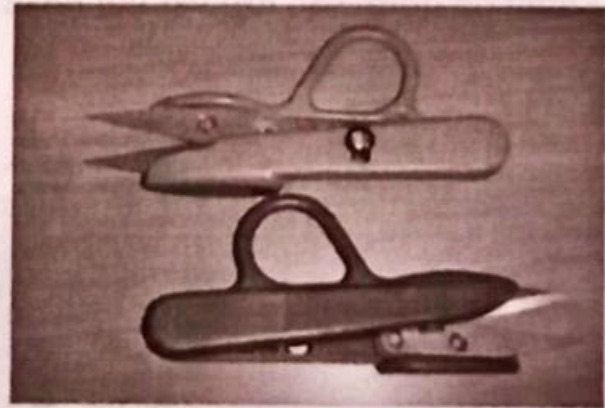
1.1.1. Kéo

– Kéo cắt vải: Dùng để cắt các chi tiết của quần áo, kéo có thể có hai tay cong hoặc một tay cong, một tay duỗi, một lưỡi có đầu vát, một lưỡi có đầu thon nhọn.

– Kéo bấm: Dùng để bấm chi thừa khi may.



a



b

Hình 1.1. Kéo cắt vải (a); Kéo bấm (b)

1.1.2. Thước

– Thước dây: Làm bằng vật liệu không co giãn, mềm, bản to từ 1 – 1,2cm, dài 1,5m dùng để đo các số đo trên cơ thể, một mặt thước được chia vạch milimet và centimet, mặt còn lại chia vạch inch.

– Thước thẳng: Có chiều dài từ 30 – 100cm, bản rộng từ 3,5 – 5cm, thông thường làm bằng nhựa, trên mặt thước được chia vạch milimet và centimet.

– Thước gỗ: Thường có chiều dài 50cm, có một cạnh thẳng và một cạnh cong, trên mặt thước phần cạnh thẳng được chia vạch centimet.