

**BỘ CÔNG THƯƠNG  
TRƯỜNG ĐẠI HỌC SAO ĐỎ**

**\*\*\*\*\***

**ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN  
CÔNG NGHỆ MAY TRANG PHỤC 1**

**Số tín chỉ: 03**

**Trình độ đào tạo: Đại học**

**Ngành đào tạo: Công nghệ may**

**Năm 2016**

## ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN

Trình độ đào tạo: Đại học

Ngành đào tạo: Công nghệ may

1. Tên học phần: Công nghệ may trang phục 1

2. Mã học phần: MAY 341

3. Số tín chỉ: 3 (2,1)

4. Trình độ cho sinh viên: Năm thứ 3

5. Phân bố thời gian

- Lên lớp: 45 tiết lý thuyết, 0 tiết thực hành

- Tự học: 90 giờ

6. Điều kiện tiên quyết: Học xong học phần Hình họa - Vẽ kỹ thuật ngành may

7. Giảng viên

STT	Học hàm, học vị, họ tên	Số điện thoại	Email
1	ThS. Nguyễn Thị Hồi	0357405568	hoibinhphucduc@gmail.com
2	ThS. Đỗ Thị Làn	0971520980	Dothilan1980@gmail.com

8. Mô tả nội dung của học phần

Học phần Công nghệ may trang phục 1 trang bị cho sinh viên kiến thức về kỹ thuật may cơ bản trong may công nghiệp, đặc điểm, tính chất của các đường may máy, kỹ thuật may các bộ phận của sản phẩm. Phương pháp phân tích sản phẩm, quy trình gia công và cách vẽ mặt cắt của đường may, cụm chi tiết trên sản phẩm.

9. Mục tiêu và chuẩn đầu ra học phần

9.1. Mục tiêu

Mục tiêu học phần thỏa mãn mục tiêu của chương trình đào tạo.

Mục tiêu	Mô tả	Mức độ theo thang đo Bloom	Phân bố mục tiêu học phần trong CTĐT
<b>MT1</b>	<b>Kiến thức</b>		
MT1.1	Trình bày bản vẽ mô tả các hình kết cấu trên sản phẩm may.	2	[1.2.1.2a]
MT1.2	Nhận biết những yếu tố ảnh hưởng đến kỹ thuật may để cải tiến, khắc phục những hạn chế trong quá trình tổ chức sản xuất.	2	[1.2.1.2b]
<b>MT2</b>	<b>Kỹ năng</b>		
MT2.1	Xây dựng quy trình công nghệ sản xuất các sản phẩm may công nghiệp.	6	[1.2.2.2]
MT2.2	Vận dụng và phát triển công nghệ mới, hiện đại trong ngành may công nghiệp.	3	[1.2.2.4.]

Mục tiêu	Mô tả	Mức độ theo thang đo Bloom	Phân bổ mục tiêu học phần trong CTĐT
<b>MT3</b>	<b>Mức tự chủ và trách nhiệm</b>		
MT3.1	Có năng lực làm việc độc lập, làm việc theo nhóm và chịu trách nhiệm trong công việc.	3	[1.2.3.1]
MT3.2	Có năng lực định hướng, lập kế hoạch, điều phối, quản lý, hướng dẫn, giám sát, đánh giá và đưa ra kết luận các công việc thuộc chuyên môn nghề nghiệp.	4	[1.2.3.2]

## 9.2. Chuẩn đầu ra

Sự phù hợp của chuẩn đầu ra học phần với chuẩn đầu ra của chương trình đào tạo.

CĐR học phần	Mô tả	Thang đo Bloom	Phân bổ CĐR học phần trong CTĐT
<b>CĐR1</b>	<b>Kiến thức</b>		
CĐR1.1	Vẽ mô tả kết cấu các chi tiết trên sản phẩm may.	3	[2.1.4]
CĐR1.2	Phân tích sản phẩm, hướng dẫn may hoàn chỉnh các sản phẩm trong may công nghiệp.	4	[2.1.5]
<b>CĐR2</b>	<b>Kỹ năng</b>		
CĐR2.1	Mô tả kết cấu các chi tiết của sản phẩm may để xây dựng, nghiên cứu tài liệu kỹ thuật.	5	[2.2.3]
CĐR2.2	Xây dựng quy trình công nghệ gia công các cụm chi tiết may các loại sản phẩm may cơ bản, biến kiểu và nâng cao.	6	[2.2.3]
<b>CĐR3</b>	<b>Mức tự chủ và trách nhiệm</b>		
CĐR3.1	Có khả năng làm việc độc lập hoặc làm việc theo nhóm, chịu trách nhiệm cá nhân và trách nhiệm đối với nhóm trong điều kiện làm việc thay đổi.	3	[2.3.1]
CĐR3.2	Có năng lực hướng dẫn, giám sát người khác cùng thực hiện nhiệm vụ.	4	[2.3.2]

## 10. Ma trận liên kết nội dung với chuẩn đầu ra học phần

Chương	Nội dung học phần	Chuẩn đầu ra của học phần					
		CĐR1		CĐR2		CĐR3	
		CĐR 1.1	CĐR 1.2	CĐR 2.1	CĐR 2.2	CĐR 3.1	CĐR 3.2
1	Chương I. Kỹ thuật may cơ bản	x				x	
2	Chương II. Kỹ thuật gia công cụm chi tiết		x	x		x	
3	Chương III. Kỹ thuật lắp ráp sản phẩm	x		x		x	x

## 11. Đánh giá học phần

### 11.1. Kiểm tra và đánh giá trình độ

Chuẩn đầu ra	Mức độ thành thạo được đánh giá bởi
CĐR1	Kiểm tra thường xuyên, kiểm tra thực hiện nhiệm vụ về nhà, kiểm tra giữa học phần.
CĐR2	Kết quả thảo luận trên lớp, thực hiện nhiệm vụ về nhà, kiểm tra giữa học phần, thi kết thúc học phần.
CĐR3	Kiểm tra thường xuyên, kết quả thực hiện nhiệm vụ của cá nhân và theo nhóm, thi kết thúc học phần.

**11.2. Cách tính điểm học phần:** Tính theo thang điểm 10 sau đó chuyển thành thang điểm chữ và thang điểm 4

STT	Điểm thành phần	Quy định	Trọng số	Ghi chú
1	Điểm thường xuyên, đánh giá nhận thức, thái độ thảo luận, chuyên cần của sinh viên...	1 điểm	20%	Điểm trung bình của các lần đánh giá
2	Kiểm tra giữa học phần	1 điểm	30%	
3	Thi kết thúc học phần	1 điểm	50%	

### 11.3. Phương pháp đánh giá

- Điểm thường xuyên, đánh giá nhận thức, thái độ thảo luận, chuyên cần của sinh viên thông qua tỉ lệ hiện diện của sinh viên trên lớp, ý thức tự học, ý thức tham gia xây dựng bài, thực hiện các nhiệm vụ về nhà và hoạt động nhóm...

- Kiểm tra giữa học phần: Tự luận (01 bài kiểm tra, thời gian làm bài: 90 phút).

- Thi kết thúc học phần: Trắc nghiệm (01 bài thi, thời gian làm bài: 60 phút).

## 12. Phương pháp dạy và học

- Các phương pháp giảng dạy có thể áp dụng: Thuyết trình, thảo luận nhóm, trực quan, đàm thoại, nêu và giải quyết vấn đề... để làm rõ các khái niệm, nội dung học phần.

- Sinh viên lắng nghe, ghi chép, quan sát, thảo luận, chủ động nắm bắt kiến thức và vận dụng nội dung kiến thức bài học để giải quyết các vấn đề đặt ra trong thực tiễn.

## 13. Yêu cầu học phần

- Yêu cầu về nghiên cứu tài liệu: Đọc giáo trình trước khi đến lớp, đọc thêm các tài liệu liên quan về công nghệ may trang phục.

- Yêu cầu về thái độ học tập: Chuẩn bị đầy đủ tài liệu trước khi đến lớp. Thực hiện tốt nhiệm vụ được giảng viên phân công. Ghi chép và tích cực thảo luận, xây dựng bài trên lớp.

- Yêu cầu về thực hiện nhiệm vụ về nhà: Sinh viên thực hiện nghiêm túc các nội dung tự học ở nhà theo sự hướng dẫn của giảng viên, hoàn thành tất cả bài tập và nhiệm vụ giảng viên giao.

- Yêu cầu về chuyên cần: Sinh viên tham dự ít nhất 80% thời lượng học phần theo quy chế.

- Yêu cầu về kiểm tra giữa học phần và thi kết thúc học phần: Sinh viên thực hiện theo quy chế.

#### 14. Tài liệu phục vụ học phần

- **Tài liệu bắt buộc:**

[1] - Trường Đại học Sao Đỏ (2016), Giáo trình *Công nghệ may trang phục 1*.

- **Tài liệu tham khảo:**

[2] - ThS. Trần Thanh Hương (2014), Giáo trình *Công nghệ sản xuất may*, NXB Đại học Quốc gia Thành phố Hồ Chí Minh.

[3] - Lê Thị Kiều Liên (2007), Giáo trình *Công nghệ may*, Trường Đại học Quốc gia Thành phố Hồ Chí Minh.

[4] - TS. Võ Phước Tấn (2005), Giáo trình *Công nghệ may 1*, NXB Thống kê.

#### 15. Nội dung chi tiết học phần

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu tham khảo	Nhiệm vụ của sinh viên
1	<b>Bài mở đầu</b> <b>Chương I. Kỹ thuật may cơ bản</b> <b>Mục tiêu chương:</b> - Trình bày được những thuật ngữ của ngành may, những yếu tố ảnh hưởng đến công nghệ may. - Vẽ được kết cấu mặt cắt của đường may máy cơ bản. <b>Nội dung cụ thể:</b> 1.1. Một số thuật ngữ sử dụng trong ngành may 1.2. Giới thiệu một số dụng cụ trong nghề may 1.3. Phương pháp mô tả kết cấu các chi tiết của sản phẩm may 1.3.1. Một số kí hiệu sử dụng trên bản vẽ mô tả kết cấu sản phẩm may	02	02	[1] [2] [4]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương I từ mục 1.1 đến 1.3.1. - Đọc tài liệu [2] từ trang 27 ÷ 38. - Đọc tài liệu [4] từ trang 5 ÷ 13.
2	1.3.2. Phương pháp mô tả kết cấu chi tiết của sản phẩm may 1.4. Các đường may máy cơ bản 1.4.1. Đường may ghép nối	02	02	[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1]. Chương I mục 1.3.2 đến 1.4.1. - Đọc tài liệu [3] từ trang 20 ÷ 22.

TT	Nội dung giảng dạy	02	02	Tài liệu tham khảo	Nhiệm vụ của sinh viên
3	1.4.2. Đường liên kết biên 1.4.3. Đường may trang trí	02	02	[1]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương I từ mục 1.4.2 đến 1.4.3.
4	1.5. Phương pháp gọt lộn, cạo bẻ các loại hình đường may 1.6. Những yếu tố ảnh hưởng đến kỹ thuật may cơ bản	02	02	[1]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương I mục 1.5 đến 1.6.
5	<b>Chương II. Kỹ thuật gia công cụm chi tiết</b> <b>Mục tiêu chương:</b> - Trình bày được những yếu tố ảnh hưởng đến công nghệ và trình tự gia công các bộ phận chủ yếu của áo và quần. - Vẽ được kết cấu mặt cắt của các cụm chi tiết trên sản phẩm. <b>Nội dung cụ thể:</b> 2.1. Phân loại cụm chi tiết 2.2. Trình tự gia công các cụm chi tiết 2.3. Công nghệ gia công cụm chi tiết trang trí 2.3.1. Gia công nếp gấp trên sản phẩm may	02	02	[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương II từ mục đến mục 2.1 đến 2.3.1. - Đọc tài liệu [3] từ trang 78 ÷ 81.
6	2.3.2. Tạo sóng vải trên sản phẩm may 2.3.3. Gia công các đường may tạo gân trên mặt vải 2.3.4. Gia công các đường viền trang trí 2.4 Công nghệ gia công các loại túi 2.4.1. Phân loại túi 2.4.2. Công nghệ may túi ốp	02	02	[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương II mục 2.3.2 đến 2.4.2. - Đọc tài liệu [3] từ trang 78÷ 81

<b>TT</b>	<b>Nội dung giảng dạy</b>	02	02	<b>Tài liệu tham khảo</b>	<b>Nhiệm vụ của sinh viên</b>
7	2.4.2. Công nghệ may túi ốp (tiếp)	02	02	[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương II mục 2.4.2. - Đọc tài liệu [3] từ trang 81 ÷ 83.
8	2.4.3. Công nghệ may túi dọc thẳng kiểu dọc lật 2.4.4. Công nghệ may túi dọc thẳng kiểu dọc rẽ 2.4.5. Công nghệ may túi chéo đáp liền	02	02	[1] [3] [4]	- Chuẩn bị giáo trình, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương II mục 2.4.3 đến 2.4.5. - Đọc tài liệu [3] từ trang 83 ÷ 85. - Đọc tài liệu [4] từ trang 58 ÷ 65.
9	2.4.6. Công nghệ may túi bỏ có miệng túi bỏ qua thân sản phẩm 2.4.6.1. Gia công túi một coi chìm của sản phẩm nhiều lớp 2.4.6.2. Gia công túi 2 viền rẽ có nắp	02	02	[1]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương II mục 2.4.6.
10	2.4.6.3. Gia công túi coi ngược 2.4.6.4. Gia công túi một coi chìm ở sản phẩm một lớp (túi hậu một sợi viền) 2.4.6.5. Công nghệ may túi hai viền ở sản phẩm một lớp	02	02	[1] [3]	Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo. - Đọc tài liệu [1] Chương II mục 2.4.6. - Đọc tài liệu [3] từ trang 82 ÷ 90.
11	2.5. Công nghệ may cổ áo 2.5.1. Cấu tạo, phân loại cổ 2.5.2. Công nghệ gia công các loại cổ cài kín 2.5.3. Công nghệ may cổ bẻ ve	02	02	[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo. - Đọc tài liệu [1] Chương II mục 2.5. - Đọc tài liệu [3] từ trang 91 ÷ 96.
12	2.6. Gia công các đường mở trên sản phẩm 2.7. Công nghệ may các chi tiết khác	02	02	[1] [4]	- Chuẩn bị giáo trình, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương II mục 2.6 đến 2.7. - Đọc tài liệu [4] từ trang 39 ÷ 57.

TT	Nội dung giảng dạy	02	02	Tài liệu tham khảo	Nhiệm vụ của sinh viên
13	<p><b>Chương III. Kỹ thuật lắp ráp sản phẩm</b></p> <p><b>Mục tiêu chương:</b> Trình bày được kỹ thuật lắp ráp các sản phẩm 1 lớp và nhiều lớp. Các biện pháp thực hiện tối ưu hóa công nghệ lắp ráp sản phẩm.</p> <p><b>Nội dung cụ thể:</b> 3.1. Nguyên tắc lắp ráp sản phẩm 3.2. Kỹ thuật lắp ráp sản phẩm 1 lớp 3.2.1. Kỹ thuật lắp ráp sản phẩm áo</p>	02	02	[1] [3]	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép.</li> <li>- Đọc tài liệu [1] Chương III mục 3.1 đến 3.2.3.</li> <li>- Đọc tài liệu [3] từ trang 113 ÷ 118.</li> </ul>
14	<p>3.2.2. Kỹ thuật lắp ráp sản phẩm quần, váy 3.2.3. Kỹ thuật lắp ráp sản phẩm một lớp khác 3.3. Kỹ thuật lắp ráp sản phẩm nhiều lớp</p>	02	02	[1] [3]	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép.</li> <li>- Đọc tài liệu [1] Chương III mục 3.2.2 đến 3.3.</li> <li>- Đọc tài liệu [3] từ trang 119 ÷ 137.</li> </ul>
15	<p>3.4. Tối ưu hóa công nghệ lắp ráp 3.4.1. Khái niệm 3.4.2. Các biện pháp thực hiện tối ưu hóa công nghệ lắp ráp</p>	02	02	[1] [2]	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép.</li> <li>- Đọc tài liệu [1] Chương III mục 3.4.</li> <li>- Đọc tài liệu [2] từ trang 131 ÷ 134.</li> </ul>

Hải Dương, ngày 29 tháng 6 năm 2016

KT. HIỆU TRƯỞNG  
PHÓ HIỆU TRƯỞNG



TS. Nguyễn Thị Kim Nguyên

TRƯỞNG KHOA



Tạ Văn Hiến

TRƯỞNG BỘ MÔN



Phạm Thị Kim Phúc