

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

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

**ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN  
THỰC HÀNH CÔNG NGHỆ MAY**

**Số tín chỉ: 03**

**Trình độ đào tạo: Đại học**

**Ngành đào tạo: Công nghệ dệt, may**

**Năm 2018**

## ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN

Trình độ đào tạo: Đại học

Ngành đào tạo: Công nghệ dệt, may

1. Tên học phần: Thực hành công nghệ may

2. Mã học phần: MAY 444

3. Số tín chỉ: 3 (0,3)

4. Trình độ: Năm thứ 4

5. Phân bổ thời gian

- Lên lớp: 0 tiết lý thuyết, 90 tiết thực hành.

- Tự học: 90 giờ.

6. Điều kiện tiên quyết

Sinh viên đã học xong học phần: Công nghệ may trang phục 3.

7. Giảng viên

STT	Học hàm, học vị, họ tên	Số điện thoại	Email
1.	Ths. Phạm Thị Hoa Hồng Tươi	0346360259	hoahongtuoipham@gmail.com
2.	Ths. Nguyễn Thị Hồi	0357405568	hoibinhphucduc@gmail.com
3.	Ths. Đỗ Thị Tần	0974823618	<a href="mailto:tandt1980@gmail.com">tandt1980@gmail.com</a>

8. Mô tả nội dung của học phần

Học phần Thực hành công nghệ trang bị cho sinh viên kỹ năng ra mẫu, chế tạo mẫu hướng dẫn sản xuất, kỹ năng may mẫu, giác sơ đồ. Thông qua nội dung của các bài học giúp sinh viên rèn luyện tính cẩn thận, chính xác, tự chịu trách nhiệm và tác phong công nghiệp.

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 bổ mục tiêu học phần trong CTĐT
MT1	<b>Kiến thức</b>		
MT1.1	Phân biệt được các loại mẫu và phương pháp làm các loại mẫu phục vụ cho sản xuất.	2	[1.2.1.2b]
MT1.2	Sinh viên trình bày được các nguyên tắc và phương pháp tiến hành giác sơ đồ.	1	[1.2.1.2b]
MT2	<b>Kỹ năng</b>		

<b>Mục tiêu</b>	<b>Mô tả</b>	<b>Mức độ theo thang đo Bloom</b>	<b>Phân bổ mục tiêu học phần trong CTĐT</b>
MT2.1	Sinh viên làm được các loại mẫu phục vụ cho sản xuất áo sơ mi, quần âu, áo jacket.	3	[1.2.2.2]
MT2.2	Sáng tạo trong quá trình giác các sơ đồ trên các loại vải đảm bảo đúng yêu cầu của mã hàng cụ thể.	6	[1.2.2.2]
<b>MT3</b>	<b>Mức tự chủ và trách nhiệm</b>		
MT3.1	Chủ động nhận và thực hiện nhiệm vụ được giao trong quá trình học tập.	4	[1.2.3.1]
MT3.2	Tuân thủ quy trình làm mẫu, giác sơ đồ và rèn luyện tác phong công nghiệp.	4	[1.2.3.2]
MT3.3	Hướng dẫn các sinh viên trong nhóm thực hiện nhiệm vụ.	4	[1.2.3.2]

## 9.2. Chuẩn đầu ra của học phần

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

<b>CDR học phần</b>	<b>Mô tả</b>	<b>Thang đo Bloom</b>	<b>Phân bổ CDR học phần trong CTĐT</b>
<b>CDR1</b>	<b>Kiến thức</b>		
CDR1.1	Có kiến thức về phương pháp và nguyên tắc làm mẫu dưỡng và giác sơ đồ trong sản xuất may công nghiệp.	1	[2.1.4]
CDR1.2	Có khả năng kiểm tra, đánh giá chất lượng mẫu dưỡng, chất lượng sơ đồ.	6	[2.1.5]
<b>CDR2</b>	<b>Kỹ năng</b>		
CDR2.1	Chế tạo được các loại mẫu phục vụ sản xuất đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.	3	[2.2.3]
CDR2.2	Triển khai giác được các loại sơ đồ phục vụ sản xuất.	5	[2.2.3]
CDR2.3	Lập được kế hoạch triển khai giác sơ đồ, kế hoạch cắt.	5	[2.2.4]
CDR2.4	Tính toán được định mức nguyên phụ liệu.	5	[2.2.4]
<b>CDR3</b>	<b>Mức tự chủ và trách nhiệm</b>		
CDR3.1	Tổ chức, sắp xếp nơi luyện tập ngăn nắp, sạch sẽ; hoàn thành nhiệm vụ an toàn, đúng kỹ thuật.	4	[2.3.1]

<b>CDR học phần</b>	<b>Mô tả</b>	<b>Thang đo Bloom</b>	<b>Phân bố CDR học phần trong CTĐT</b>
CĐR3.2	Trao đổi, phối hợp cùng các sinh viên trong nhóm, hướng dẫn các sinh viên khác hoàn thành nhiệm vụ được giao.	5	[2.3.1] [2.3.2]

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

<b>Bài</b>	<b>Nội dung học phần</b>	<b>Chuẩn đầu ra của học phần</b>							
		<b>CĐR1</b>		<b>CĐR2</b>				<b>CĐR3</b>	
		<b>CĐR 1.1</b>	<b>CĐR 1.2</b>	<b>CĐR 2.1</b>	<b>CĐR 2.2</b>	<b>CĐR 2.3</b>	<b>CĐR 2.4</b>	<b>CĐR 3.1</b>	<b>CĐR 3.2</b>
1	Bài 1. Chuẩn bị mẫu cho sản xuất	x	x	x				x	x
2	Bài 2. Chuẩn bị mẫu cho sản xuất cho quần áo	x	x	x				x	x
3	Bài 3. Chuẩn bị mẫu cho sản xuất cho áo jacket	x	x	x				x	x
4	Bài 4. Giác sơ đồ vải tron	x	x		x	x		x	x
5	Bài 5. Giác sơ đồ trên vải một chiều	x	x		x	x		x	x
6	Bài 6. Giác sơ đồ trên vải kẻ	x	x		x	x		x	x
7	Bài 7. May mẫu đối	x	x				x	x	x

## 11. Đánh giá học phần

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

<b>Chuẩn đầu ra</b>	<b>Mức độ thành thạo được đánh giá bởi</b>
CĐR1	- Trả lời các câu hỏi kiểm tra trong quá trình học tập. - Quy trình làm việc thể hiện trong bài làm khi kiểm tra.
CĐR2	Kỹ năng thực hiện nhiệm vụ được giao trong quá trình luyện tập thường xuyên, trong các bài kiểm tra thực hành.
CĐR3	- Công tác vệ sinh công nghiệp trước, trong và sau khi thực hiện nhiệm vụ được giao. - Đóng góp và sự ảnh hưởng của sinh viên vào kết quả làm việc của nhóm.

### 11.2. Cách tính điểm học phần

Tính theo thang điểm 10 sau đó chuyển thành thang điểm chữ và thang điểm 4.

<b>STT</b>	<b>Điểm thành phần</b>	<b>Quy định</b>	<b>Trọng số</b>	<b>Ghi chú</b>
1	Điểm thường xuyên, đánh giá	01 điểm	20%	Điểm trung bình của

STT	Điểm thành phần	Quy định	Trọng số	Ghi chú
	nhận thức, thái độ thảo luận, chuyên cần của sinh viên, điểm bài tập lớn, bài tập thực hành.			các lần đánh giá.
2	Điểm bài tập thực hành.	03 điểm	80%	

### 11.3. Phương pháp đánh giá

- Điểm thành phần được chấm theo thang điểm 10 (từ 0 đến 10), làm tròn đến một chữ số thập phân.

- Điểm học phần là tổng điểm của tất cả các điểm thành phần nhân với trọng số tương ứng và được làm tròn đến một chữ số thập phân, sau đó được chuyển thành điểm chữ và thang điểm 4.

### 12. Phương pháp dạy và học

- Hướng dẫn sinh viên cách vận dụng các kiến thức đã học vào quá trình sản xuất một mã hàng cụ thể.

- Giảng viên phải kiểm tra sát sao sự hiện diện của từng sinh viên, chú ý tác phong công nghiệp của sinh viên, công tác đảm bảo an toàn, vệ sinh xưởng sản xuất và giúp các em nhận thức rõ ý thức trách nhiệm của mình khi ở môi trường sản xuất thực tế.

- Sinh viên tích cực, chủ động nghiên cứu các nội dung mà giảng viên yêu cầu; tích cực, chủ động nắm bắt kiến thức lý thuyết để vận dụng và phát triển kỹ năng, tích cực luyện tập tại các vị trí với nhiệm vụ được phân công, đồng thời phải chấp hành tốt các quy định của thực hành trong quá trình học tập.

### 13. Yêu cầu học phần

- Yêu cầu về thái độ học tập: Chuẩn bị đầy đủ tài liệu và dụng cụ trước khi đến lớp. Ghi chép và tích cực làm bài tập lớn và các chủ đề tự học, tự nghiên cứu.

- Sinh viên phải tham gia đầy đủ các tiết học (tối thiểu 80% số tiết học trên lớp) dưới sự hướng dẫn của giảng viên.

- Chủ động đọc các tài liệu liên quan, làm bài tập thực hành theo yêu cầu của giảng viên. Tích cực thảo luận nhóm và làm bài tập nhóm, nghiên cứu các vấn đề mà giảng viên yêu cầu, đưa ra các yêu cầu công nghệ mới và tìm hiểu các kiến thức trong sản xuất thực tế.

- Làm đầy đủ các bài kiểm tra thực hành trên lớp.

### 14. Tài liệu phục vụ học phần

- **Tài liệu bắt buộc:**

[1]- Trường Đại học Sao Đỏ (2018), *Giáo trình Thực hành công nghệ may*.

- **Tài liệu tham khảo:**

[2]- TS. Võ Phước Tấn *Giáo trình* (2005), *Công nghệ may 2*, NXB Thống kê.

[3]- TS. Võ Phước Tấn (2006), *Hệ thống bài tập Công nghệ may 3*, NXB Lao động - xã hội.

## 15. Nội dung chi tiết học phần

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của SV
1	<p><b>Bài 1. Chuẩn bị mẫu cho sản xuất áo sơ mi</b></p> <p><b>Mục tiêu bài:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chuẩn bị được đầy đủ các loại mẫu hướng dẫn sản xuất cho mã hàng áo sơ mi.</li> <li>- Biết phân tích sản phẩm để đưa ra các loại mẫu hướng dẫn sản xuất phù hợp.</li> </ul> <p><b>Nội dung cụ thể:</b></p> <p>1.1. Kỹ thuật chế tạo mẫu bán thành phẩm, mẫu cắt gọt và mẫu mex</p>		6	[1], [2]	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đọc trước tài liệu: [1]: Bài 1. [2]: Bài 5.</li> <li>- Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ luyện tập.</li> <li>- Thực hiện đúng các yêu cầu kỹ thuật khi chế tạo mẫu phục vụ sản xuất áo sơ mi.</li> </ul>
2	1.2. Kỹ thuật chế tạo mẫu sang dẫu, mẫu may, mẫu là		6		
3	<p><b>Bài 2. Chuẩn bị mẫu cho sản xuất quần âu</b></p> <p><b>Mục tiêu bài:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chuẩn bị được đầy đủ các loại mẫu hướng dẫn sản xuất cho mã hàng quần âu.</li> <li>- Biết phân tích sản phẩm để đưa ra các loại mẫu hướng dẫn sản xuất phù hợp.</li> </ul> <p><b>Nội dung cụ thể:</b></p> <p>2.1. Kỹ thuật chế tạo mẫu bán thành phẩm, mẫu cắt gọt và mẫu mex</p>		6	[1], [2], [3]	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đọc trước tài liệu: [1]: Bài 2. [2]: Bài 5. [3]: Bài 2.</li> <li>- Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ luyện tập.</li> <li>- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật khi chế tạo mẫu.</li> </ul>
4	2.2. Kỹ thuật chế tạo mẫu sang dẫu, mẫu may, mẫu là		6		
5	<p><b>Bài 3. Chuẩn bị mẫu cho sản xuất áo jacket</b></p> <p><b>Mục tiêu bài:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chuẩn bị được đầy đủ các loại mẫu hướng dẫn sản xuất cho mã hàng áo Jacket.</li> <li>- Biết phân tích sản phẩm để đưa ra các loại mẫu hướng dẫn sản xuất phù hợp.</li> </ul> <p><b>Nội dung cụ thể:</b></p>		6	[1]	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ luyện tập.</li> <li>- Đọc trước tài liệu: [1]: Bài 3.</li> <li>- Thực hiện đúng thao tác, trình tự và yêu cầu kỹ thuật khi làm mẫu.</li> <li>- Vận dụng thành</li> </ul>

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của SV
	3.1. Kỹ thuật chế tạo mẫu bán thành phẩm, mẫu dựng, bông				thạo kỹ năng làm các loại mẫu áo jacket.
6	3.2. Kỹ thuật chế tạo mẫu sang đầu, mẫu may, mẫu là		6	[1]	
7	3.2. Kỹ thuật chế tạo mẫu sang đầu, mẫu may, mẫu là		6	[1]	
8	<p><b>Bài 4. Giác sơ đồ trên vải tròn</b></p> <p><b>Mục tiêu bài:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Giác được sơ đồ cho mã hàng bất kỳ trên vải tròn đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật.</li> <li>- Biết phân tích số liệu đơn hàng để lập kế hoạch giác các loại sơ đồ phục vụ sản xuất.</li> </ul> <p><b>Nội dung cụ thể:</b></p> <p>4.1. Triển khai giác sơ đồ cho sản xuất áo sơ mi</p> <p>4.2. Triển khai giác sơ đồ cho sản xuất quần âu</p> <p>4.3. Triển khai giác sơ đồ cho sản xuất áo jacket</p>		6	[1], [2]	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đọc trước tài liệu: [1]: Bài 3. [2]: Bài 5.</li> <li>- Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ luyện tập.</li> <li>- Thực hiện đúng quy trình chế tạo mẫu phục vụ sản xuất áo jacket.</li> </ul>
9	<p><b>Bài 5. Giác sơ đồ trên vải một chiều</b></p> <p><b>Mục tiêu bài:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Giác được sơ đồ cho mã hàng bất kỳ trên vải một chiều đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật và tiết kiệm nguyên phụ liệu.</li> <li>- Vận dụng được các kỹ thuật giác vào thực tế triển khai giác sơ đồ cho mã hàng bất kỳ.</li> </ul> <p><b>Nội dung cụ thể:</b></p> <p>5.1. Giác sơ đồ trên vải có tuyết</p>		6	[1], [3]	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đọc trước tài liệu: [1]: Bài 4 [3]: Bài 3, mục 3.3.</li> <li>- Chuẩn bị các dụng cụ để giác sơ đồ.</li> <li>- Thực hiện đúng quy và yêu cầu kỹ thuật khi giác sơ đồ trên vải tròn.</li> <li>- Vận dụng thành thạo kỹ năng giác sơ đồ trên vải có hoa văn một chiều vào thực tế.</li> </ul>
10	5.2. Giác sơ đồ trên vải có hoa văn một chiều		6	[1], [3]	
11	<p><b>Bài 6. Giác sơ đồ trên vải kẻ</b></p> <p><b>Mục tiêu bài:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Giác được sơ đồ cho mã hàng bất kỳ trên vải kẻ đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật và tiết kiệm nguyên phụ liệu.</li> </ul>		6	[1], [3]	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đọc trước tài liệu: [1]: Bài 5 [3]: Bài 3.</li> <li>- Chuẩn bị các dụng cụ để giác sơ đồ.</li> <li>- Đảm bảo yêu cầu</li> </ul>

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của SV
	- Vận dụng được các kỹ thuật giác vào triển khai giác sơ đồ cho mã hàng vải kẻ bất kỳ. <b>Nội dung cụ thể:</b> 6.1. Giác sơ đồ trực tiếp trên vải kẻ 6.2. Giác sơ đồ bằng phương pháp tính chu kỳ kẻ				kỹ thuật khi giác sơ đồ trên vải một chiều.
12	6.3. Giác sơ đồ bằng phương pháp ra mẫu phụ		6		
13	<b>Bài 7. May mẫu đối</b> <b>Mục tiêu bài:</b> - May được mẫu đối cho mã hàng bất kỳ đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật và mỹ thuật. - Phân tích được hồ sơ kỹ thuật của mã hàng bất kỳ để triển khai may mẫu đối. <b>Nội dung cụ thể:</b> 7.1. Chuẩn bị công việc 7.2. Những kiến thức chuyên môn		6	[1], [3]	- Đọc trước tài liệu: [1]: Bài 7. [3]: Bài 4. - Chuẩn bị các dụng cụ để may mẫu. - Thực hiện đúng quy trình và yêu cầu kỹ thuật may mẫu đối. - Vận dụng thành thạo kỹ năng may mẫu đối vào thực tế.
14	7.3. Yêu cầu kỹ thuật 7.4. Trình tự triển khai may mẫu đối		6		
15	7.5. Các dạng sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách phòng ngừa		6		

Hải Dương, ngày 14 tháng 8 năm 2018

KT.HIỆU TRƯỞNG  
PHÓ HIỆU TRƯỞNG  
  
TS. Nguyễn Thị Kim Nguyên

TRƯỞNG KHOA



Tạ Văn Hiến

TRƯỞNG BỘ MÔN



Đỗ Thị Thu Hà