

**BỘ CÔNG THƯƠNG
TRƯỜNG ĐẠI HỌC SAO ĐỎ

**ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN
CHẾ TẠO CỬ GÁ MAY CÔNG NGHIỆP**

Số tín chỉ: 02

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: Chế tạo cỡ gá may công nghiệp

2. Mã học phần: MAY 484

3. Số tín chỉ: 2 (0, 2)

4. Trình độ cho sinh viên: Năm thứ 4.

5. Phân bố thời gian

- Lên lớp: 0 tiết lý thuyết, 60 tiết thực hành.

- Tự học: 60 giờ.

6. Điều kiện tiên quyết

Sinh viên đã học xong học phần: Công nghệ may trang phục 2, Thiết kế trang phục 2, Thực hành may 2.

7. Giảng viên

STT	Học hàm, học vị, họ tên	Số điện thoại	Email
1.	ThS. Nguyễn Quang Thoại	0986015919	quangthoaitanhchien@gmail.com
2.	ThS. Nguyễn Thị Hồi	0357405568	hoibinhphucduc@gmail.com

8. Mô tả nội dung của học phần

- Học phần Chế tạo cỡ gá may công nghiệp bao gồm những kiến thức cơ bản và nâng cao kỹ năng về phân tích kết cấu bộ phận chủ yếu, thiết kế và chế tạo cỡ gá may các bộ phận chủ yếu của một số mặt hàng thông dụng trong sản xuất may công nghiệp như: Các loại túi bỏ qua thân sản phẩm, các đường may lộn nắp túi, bác tay, cổ áo. Áp dụng các loại cỡ gá chế tạo đó vào sản xuất nhằm nâng cao năng suất và chất lượng cho 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
MT1	Kiến thức		
MT1.1	Có kiến thức nền tảng về trình bày được yêu cầu kỹ thuật, các bước công việc trong quá trình chế tạo cỡ gá.	3	[1.2.1.2a]

MT1.2	Có kiến thức chuyên sâu về công nghệ may các chi tiết, cụm chi tiết để chế tạo cỡ gá cho các bộ phận của sản phẩm.	3	[1.2.1.2b]
MT1.3	Có khả năng nhận biết và phòng ngừa các dạng sai hỏng thường gặp, khi chế tạo các cỡ gá và may các chi tiết, bộ phận của các cụm chi tiết hoàn chỉnh.	4	[1.2.1.2b]
MT2	Kỹ năng		
MT2.1	Vận dụng công nghệ để chế tạo được các cỡ gá may các đường may lộn cho các chi tiết cơ bản.	3	[1.2.2.1]
MT2.2	Có khả năng phân tích các bước công việc, thao tác trong quá trình may và quá trình hoàn tất các sản phẩm để chế tạo ra các cỡ gá may các cụm phức tạp.	3	[1.2.2.2]
MT2.3	Đánh giá được chất lượng của sản phẩm may trên cỡ gá sau khi may hoàn thiện theo đúng trình tự.	4	[1.2.2.3]
MT3	Mức tự chủ và trách nhiệm		
MT3.1	Chủ động nhận và thực hiện nhiệm vụ được giao trong quá trình học tập.	3	[1.2.3.1]
MT3.2	Tuân thủ các thao tác đảm bảo an toàn, vệ sinh và tác phong công nghiệp.	3	[1.2.3.1]
MT3.3	Có năng lực điều phối, quản lý, hướng dẫn, giám sát, đánh giá các sinh viên trong nhóm thực hiện nhiệm vụ.	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:

CDR học phần	Mô tả	Thang đo Bloom	Phân bố CDR học phần trong CTĐT
CDR1	Kiến thức		
CDR1.1	Vận dụng kiến thức về toán học, về vật liệu, thiết bị và công nghệ để chế tạo các cỡ gá.	3	[2.1.3]
CDR1.2	Xây dựng được quy trình công nghệ may cho các bộ phận cỡ gá để may các chi tiết, cụm chi tiết tối ưu hóa sản xuất.	4	[2.1.5]
CDR2	Kỹ năng		

CĐR2.1	Thiết kế, chế tạo các cỡ gá để may được các bộ phận cơ bản và cụm chi tiết phức tạp.	3	[2.2.1]
CĐR2.2	Thực hiện thành thạo các kỹ năng thiết kế, chỉnh sửa lắp ghép chế tạo được các cỡ gá cho các bộ phận đảm bảo đúng thông số, yêu cầu kỹ thuật và mỹ thuật.	3	[2.2.2]
CĐR2.3	Nhận biết được các dạng sai hỏng và đề ra được các biện pháp khắc phục.	3	[2.2.3]
CĐR2.4	Xây dựng, nghiên cứu các tài liệu công nghệ, chế tạo được các cỡ gá để tăng năng xuất giảm bớt thời gian hao phí.	4	[2.2.4]
CĐR3	Mức tự chủ và trách nhiệm		
CĐR3.1	Tổ chức, sắp xếp nơi luyện tập ngăn nắp, sạch sẽ, hoàn thành nhiệm vụ an toàn, đúng kỹ thuật.	4	[2.3.1]
CĐR3.2	Trao đổi, phối hợp cùng các sinh viên trong nhóm, hướng dẫn các sinh viên khác hoàn thành nhiệm vụ được giao.	4	[2.3.2]

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

Bài	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 2.3	CĐR 2.4	CĐR 3.1	CĐR 3.2
1.	Bài 1. Chế tạo cỡ gá đường may lộn nắp túi	x	x	x	x	x		x	x
2.	Bài 2. Chế tạo cỡ gá các đường may lộn bác tay	x	x	x	x	x	x	x	x
3.	Bài 3. Chế tạo cỡ gá cổ áo	x	x	x	x	x	x	x	x
4.	Bài 4. Chế tạo cỡ gá may áo trần bông	x	x	x	x	x		x	x
5.	Bài 5. Chế tạo cỡ gá túi	x	x	x	x	x		x	x
6.	Bài 6. Chế tạo cỡ gá nâng cao	x	x		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	- 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.

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, điểm bài tập lớn, bài tập thực hành.	01 điểm	20%	Điểm trung bình của các lần đánh giá.
2	Điểm bài tập thực hành.	02 điểm	80%	

11.3. Phương pháp đánh giá

- Theo quy chế hiện hành của Nhà trường.
- 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

- Giảng viên giới thiệu học phần, tài liệu học tập, tài liệu tham khảo. Giới thiệu nội dung cốt lõi của học phần.
- Giảng viên kết hợp các phương pháp dạy học nhằm phát huy tính tích cực của sinh viên để nâng cao chất lượng giảng dạy.
- Sinh viên phải chuyên cần, mê say 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, chăm chỉ luyện tập, đồng thời phải chấp hành tốt các quy định của nhà trường trong quá trình học tập.

13. Yêu cầu học phần

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

- 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, nghiên cứu về cách cài đặt phần mềm và cách sử dụng các phần mềm phục vụ cho môn học. 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 dây truyền sản xuất trên thực tế.

14. Tài liệu phục vụ học phần

- **Tài liệu bắt buộc:**

[1]- Trường Đại học Sao Đỏ (2018), *Giáo trình Chế tạo cỡ gá may công nghiệp*.

- **Tài liệu tham khảo:**

[2]- TS. Võ Phước Tấn (2007), *Hệ thống bài tập Công nghệ may 2*, NXB Lao động - xã hội.

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

[4]- TS. Võ Phước Tấn (2007), *Hệ thống bài tập Công nghệ may 4*, 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>Bài mở đầu</p> <p>Bài 1. Chế tạo cỡ gá đường may lộn nắp túi</p> <p>Mục tiêu bài:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Xây dựng được quy cách, yêu cầu kỹ thuật chế tạo cỡ gá đường may lộn nắp túi. - Chế tạo được cỡ gá các loại đường may lộn nắp túi cơ bản đảm bảo yêu cầu kỹ thuật. - Phát hiện và xử lý được các dạng sai hỏng thường gặp trong quá trình chế tạo cỡ gá đường may lộn nắp túi cơ bản. - Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, tác phong công nghiệp. Đảm bảo an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp. <p>Nội dung cụ thể:</p> <p>1. Chế tạo cỡ gá đường may lộn nắp túi tròn</p>		4	[1], [2]	<ul style="list-style-type: none"> + Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 1 từ trang 3 đến trang 19. [2]: Từ trang 110 đến trang 120. + Hoàn thành tốt bài tập được giao đạt yêu cầu.

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của SV
	<p>2. Thực hành may cỡ gá nắp túi tròn</p> <p>3. Chế tạo cỡ gá đường may lộn nắp túi vát góc</p> <p>4. Thực hành may cỡ gá nắp túi vát góc</p>				
2	<p>Bài 2. Chế tạo cỡ gá các đường may lộn bác tay</p> <p>Mục tiêu bài:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Xây dựng được quy cách, yêu cầu kỹ thuật chế tạo cỡ gá đường may lộn bác tay. - Chế tạo được cỡ gá các loại đường may lộn bác tay, phát hiện và xử lý được các dạng sai hỏng thường gặp trong quá trình chế tạo. - Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác và đảm bảo an toàn vệ sinh công nghiệp. <p>Nội dung cụ thể:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Chế tạo cỡ gá đường may lộn bác tay tròn 2. Thực hành may cỡ gá may lộn bác tay tròn 3. Chế tạo cỡ gá đường may lộn bác tay vát góc 4. Thực hành may cỡ gá may lộn bác tay vát góc 		4	[1], [2]	<ul style="list-style-type: none"> + Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 1 từ trang 19 đến trang 25. [2]: Từ trang 122 đến trang 126. + Hoàn thành tốt bài tập được giao đạt yêu cầu.
3	<p>Bài 3. Chế tạo cỡ gá cổ áo</p> <p>Mục tiêu bài:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Xây dựng được quy cách, yêu cầu kỹ thuật chế tạo cỡ gá may cổ áo. - Chế tạo được cỡ gá may cổ áo, phát hiện và xử lý được các dạng sai hỏng thường gặp trong quá trình chế tạo. - Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác và đảm bảo an toàn vệ sinh công nghiệp. <p>Nội dung cụ thể:</p>		4	[1], [3]	<ul style="list-style-type: none"> + Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 2 từ trang 19 đến trang 25. [3]: Từ trang 89 đến trang 120. + Hoàn thành tốt bài tập được giao đạt yêu cầu.

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của SV
	1. Chế tạo cỡ gá đường may lộn bản cổ 2. Thực hành may cỡ gá đường may lộn bản cổ				
4	Bài 3. Chế tạo cỡ gá cổ áo (tiếp) 3. Chế tạo cỡ gá đường may cặp 3 lá 4. Thực hành may cỡ gá đường may cặp 3 lá bản cổ 5. Chế tạo cỡ gá cổ áo Polo 6. Thực hành may cỡ gá cổ áo polo		4	[1], [3]	+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 2 từ trang 19 đến trang 25. [3]: Từ trang 89 đến trang 120. + Hoàn thành tốt bài tập được giao đạt yêu cầu.
5	Bài 4. Chế tạo cỡ gá may áo trần bông Mục tiêu bài: - Xây dựng được quy cách, yêu cầu kỹ thuật chế tạo cỡ gá may áo trần bông. - Chế tạo được cỡ gá may áo trần bông, phát hiện và xử lý được các dạng sai hỏng thường gặp trong quá trình chế tạo. - Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác và đảm bảo an toàn vệ sinh công nghiệp. Nội dung cụ thể: 1. Chế tạo cỡ gá may áo trần bông có đinh gim 2. Thực hành may cỡ gá áo trần bông có đinh gim		4	[1], [3]	+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 3 từ trang 25 đến trang 28. [3]: Từ trang 118 đến trang 126. + Hoàn thành tốt bài tập được giao đạt yêu cầu.
6	Bài 5. Chế tạo cỡ gá túi Mục tiêu bài: - Trình bày được trình tự, yêu cầu kỹ thuật, quy cách chế tạo loại cỡ gá túi một coi, hai coi. - Chế tạo được cỡ gá may túi		4	[1], [4]	+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 4 từ trang 28 đến trang 35.

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của SV
	<p>một coi và hai coi đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.</p> <p>- Nhận biết và phòng ngừa được các dạng sai hỏng trong quá trình chế tạo.</p> <p>- Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác và đảm bảo an toàn vệ sinh công nghiệp.</p> <p>Nội dung cụ thể:</p> <p>1. Chế tạo cỡ gá túi một coi</p> <p>2. Thực hành may cỡ gá túi một coi</p>				<p>[4]: Từ trang 05 đến trang 27.</p> <p>+ Hoàn thành tốt bài tập được giao đạt yêu cầu.</p>
7	<p>Bài 5. Chế tạo cỡ gá túi (tiếp)</p> <p>3. Chế tạo cỡ gá túi một viên</p> <p>4. Thực hành may cỡ gá túi một viên</p>		4	[1], [4]	<p>+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập.</p> <p>+ Đọc tài liệu:</p> <p>[1]: Bài 4 từ trang 28 đến trang 35.</p> <p>[4]: Từ trang 05 đến trang 20.</p> <p>+ Hoàn thành tốt bài tập được giao đạt yêu cầu.</p>
8	<p>Bài 5. Chế tạo cỡ gá túi (tiếp)</p> <p>6. Thực hành may cỡ gá túi hai viên lật</p>		4	[1], [4]	<p>+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập.</p> <p>+ Đọc tài liệu:</p> <p>[1]: Bài 5 từ trang 35 đến trang 50.</p> <p>[4]: Từ trang 05 đến trang 27.</p> <p>+ Hoàn thành tốt bài tập được giao đạt yêu cầu.</p>
9	<p>Bài 5. Chế tạo cỡ gá túi (tiếp)</p> <p>6. Thực hành may cỡ gá túi hai viên lật</p>		4	[1], [4]	<p>+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập.</p> <p>+ Đọc tài liệu:</p> <p>[1]: Bài 5 từ trang 50 đến trang 66.</p>

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của SV
					[4]: Từ trang 05 đến trang 27. + Hoàn thành tốt bài tập được giao đạt yêu cầu.
10	<p>Bài 6. Chế tạo cỡ gá nâng cao</p> <p>Mục tiêu bài:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Trình bày được trình tự, yêu cầu kỹ thuật, quy cách chế tạo loại cỡ gá may túi áo không cần là và cầu vai không cần lộn. - Chế tạo được cỡ gá gá may túi áo không cần là và cầu vai không cần lộn đảm bảo yêu cầu kỹ thuật. - Nhận biết và phòng ngừa được các dạng sai hỏng trong quá trình chế tạo. - Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác và đảm bảo an toàn vệ sinh công nghiệp. <p>Nội dung cụ thể:</p> <p>1. Chế tạo cỡ gá may túi áo sơ mi không cần là</p>		4	[1]	<ul style="list-style-type: none"> + Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 5 từ trang 35 đến trang 40. + Hoàn thành tốt bài tập được giao đạt yêu cầu.
11	<p>Bài 6. Chế tạo cỡ gá nâng cao</p> <p>1. Chế tạo cỡ gá may túi áo sơ mi không cần là (tiếp)</p>		4	[1]	<ul style="list-style-type: none"> + Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 5 từ trang 41 đến trang 66. + Hoàn thành tốt bài tập được giao đạt yêu cầu.
12	<p>Bài 6. Chế tạo cỡ gá nâng cao (tiếp)</p> <p>2. Thực hành may cỡ gá túi áo sơ mi không cần là</p>		4	[1]	<ul style="list-style-type: none"> + Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 5 từ trang 66 đến trang 70. + Hoàn thành tốt bài

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của SV
					tập được giao đạt yêu cầu.
13	Bài 6. Chế tạo cỡ gá nâng cao (tiếp) 3. Chế tạo cỡ gá may cầu vai không cần lộn		4	[1]	+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 5 từ trang 71 đến trang 72. + Hoàn thành tốt bài tập được giao đạt yêu cầu.
14	Bài 6. Chế tạo cỡ gá nâng cao (tiếp) 3. Chế tạo cỡ gá may cầu vai không cần lộn (tiếp)		4	[1]	+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 5 từ trang 73 đến trang 75. + Hoàn thành tốt bài tập được giao đạt yêu cầu.
15	Bài 6. Chế tạo cỡ gá nâng cao (tiếp) 4. Thực hành may cỡ gá cầu vai không cần lộn		4	[1]	+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 5 trang 76. + Hoàn thành tốt bài tập được giao đạt yêu cầu.

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

