

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

**ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN**  
**THỰC TẬP SẢN XUẤT**

**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 tập sản xuất

2. Mã học phần: MAY 489

3. Số tín chỉ: 3 (0,3)

4. Trình độ cho sinh viên: Năm thứ 4

5. Phân bổ thời gian

- Lên lớp: 0 tiết lý thuyết, 135 tiết thực tập.

- Tự học: 135 giờ.

6. Điều kiện tiên quyết

Sinh viên đã học xong học phần: Quản lý sản xuất trong doanh nghiệp may.

7. Giảng viên

STT	Học hàm, học vị, họ tên	Số điện thoại	Email
1.	ThS. Đỗ Thị Thu Hà	0973355256	dothuhahd2010@gmail.com
2.	ThS. Phạm Thị Hoa Hồng Tươi	0346360259	hoahongtuoipham@gmail.com
3.	ThS. Đỗ Thị Tần	0974823618	dotansaodo@gmail.com

8. Mô tả nội dung của học phần

- Thực tập sản xuất là học phần nhằm tạo điều kiện cho sinh viên có cơ hội làm quen với thực tế lao động sản xuất. Vận dụng các kiến thức, kỹ năng đã học trải nghiệm vào thực tế.

- Với những kiến thức và kỹ năng hình thành trong quá trình học tập sẽ giúp cho sinh viên tìm hiểu về cơ sở thực tập, làm quen với những công việc của một kỹ thuật viên tại cơ sở thực tập; trải nghiệm vào thực tế công việc chuyên môn.

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	Xác định được công việc hàng ngày của người kỹ thuật viên ngành may.	3	[1.2.1.2a]
MT1.2	Có kiến thức nền tảng về tính chất và cách sử dụng các loại vật liệu dệt may và phương pháp sửa chữa các thiết bị may thông dụng...	3	[1.2.1.2a]

<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>
MT1.3	Có khả năng vận dụng kiến thức kỹ năng đã học vào thực tế như thiết lập tài liệu kỹ thuật, thiết kế dây chuyền, lập kế hoạch, điều hành sản xuất, quản lý chất lượng sản phẩm may.	4	[1.2.1.2b]
<b>MT2</b>	<b>Kỹ năng</b>		
MT2.1	Có khả năng giải quyết các công việc như: Chuẩn bị mẫu sản xuất, công nghệ, nguyên phụ liệu, triển khai quá trình cắt, may, kiểm tra chất lượng và quá trình hoàn tất sản phẩm may.	3	[1.2.2.2]
MT2.2	Có khả năng thực hiện được nội dung công việc chuyên môn của người kỹ thuật viên. Thiết kế được dây chuyền may, tổ chức và điều hành sản xuất. Đề xuất các biện pháp kỹ thuật cải tiến và nâng cao hiệu suất của thiết bị, máy móc trong may công nghiệp.	4	[1.2.2.4]
<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	Chủ động nhận và thực hiện nhiệm vụ được giao trong quá trình học tập. Tuân thủ quy trình quy phạm, kỹ thuật an toàn.	3	[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:

<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	Xây dựng được quy trình sản xuất mã hàng trong doanh nghiệp may, tổ chức và điều hành sản xuất, kiểm tra chất lượng, hoàn tất sản phẩm may.	3	[2.1.4]
CDR1.2	Có kiến thức về phân tích quy trình công nghệ, tối ưu hóa quá trình sản xuất, kiểm tra, giám sát và điều hành quá trình sản xuất may công nghiệp.	4	[2.1.5]
<b>CDR2</b>	<b>Kỹ năng</b>		

<b>CDR học phần</b>	<b>Mô tả</b>	<b>Thang đo Bloom</b>	<b>Phân bố CDR học phần trong CTĐT</b>
CDR2.1	May thành thạo các sản phẩm may cơ bản và nâng cao. Xây dựng, nghiên cứu tài liệu kỹ thuật và triển khai sản xuất.	3	[2.2.1]
CDR2.2	Phân tích, cải tiến thao tác, tổ chức nơi làm việc khoa học. Xử lý và giải quyết các tình huống phát sinh trong sản xuất, kiểm tra, đánh giá, phân loại chất lượng các loại sản phẩm may.	4	[2.2.1]
<b>CDR3</b>	<b>Mức tự chủ và trách nhiệm</b>		
CDR3.1	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.	4	[2.3.1]
CDR3.2	Có năng lực hướng dẫn, điều phối, quản lý các nguồn lực, đánh giá và cải thiện năng suất và chất lượng trong may công nghiệp.	5	[2.3.4]

## 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>CDR1</b>		<b>CDR2</b>		<b>CDR3</b>	
		<b>CDR 1.1</b>	<b>CDR 1.2</b>	<b>CDR 2.1</b>	<b>CDR 2.2</b>	<b>CDR 3.1</b>	<b>CDR 3.2</b>
1	Bài 1. Giới thiệu và nội quy xưởng sản xuất	x		x		x	
2	Bài 2. Thực tập tại vị trí công nhân, công nhân đa năng	x	x	x	x	x	x
3	Bài 3. Thực tập tại vị trí chuyên trưởng, chuyên phó	x	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>
CDR1	Tích cực trao đổi học hỏi, luyện tập ghi chép sổ thực tập thường xuyên, đầy đủ. Trả lời các câu hỏi kiểm tra trong quá trình học tập, báo cáo.
CDR2	- Kỹ năng thực hiện nhiệm vụ được giao trong quá trình học tập. - Hoàn thiện sổ thực tập, báo cáo thực tập đúng quy định.
CDR3	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.	01 điểm	20%	Điểm trung bình của các lần đánh giá.
2	Báo cáo thu hoạch thực tập.	01 điểm báo cáo thực tập	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

- Hàng ngày sinh viên thực tập thực hiện công việc theo yêu cầu của tổ trưởng, kỹ thuật viên hướng dẫn kèm cặp trực tiếp của cơ sở thực tập.
- Sinh viên thực tập phải chấp hành tốt các nội quy, quy định của cơ sở thực tập nhất là các quy định về an toàn lao động, công tác 5S, giờ giấc ngày công học tập. Quan sát, học hỏi, mạnh dạn trao đổi, có thể tham gia trực tiếp vào các quá trình cùng với kỹ thuật viên hướng dẫn kèm cặp.
- Sinh viên thực tập cần thường xuyên ghi chép lại những điều nghiên cứu, học hỏi trao đổi được hoặc trực tiếp tham gia làm cùng với kỹ thuật viên từ thực tế để có cơ sở, số liệu... viết vào sổ thực tập, chuẩn bị cho viết báo cáo thu hoạch đợt thực tập.

### 13. Yêu cầu học phần

- Đối với giảng viên hướng dẫn: Cung cấp tài liệu tham khảo, phần mềm chuyên dụng, hướng dẫn sinh viên vận dụng kiến thức cơ sở ngành, chuyên ngành để thực hành kỹ năng và tổ chức điều hành sản xuất.
- Đối với sinh viên: Chấp hành tốt các nội quy, quy định của cơ sở sản xuất, doanh nghiệp; tham gia tối thiểu 80% số giờ thực tập tại cơ sở thực tập có sự hướng dẫn của kỹ thuật viên hướng dẫn kèm cặp trực tiếp của cơ sở thực tập; lắng nghe, ghi chép và khuyến khích đưa ra các câu hỏi thảo luận dưới sự hướng dẫn của kỹ thuật viên; viết, nộp báo cáo thu hoạch đợt thực tập có xác nhận của cơ sở sản xuất, doanh nghiệp về bộ môn theo quy định.

### 14. Tài liệu phục vụ học phần

- *Tài liệu bắt buộc:*
- *Tài liệu tham khảo:*

[1]- Tài liệu: Kỹ thuật của mã hàng đang sản xuất tại cơ sở thực tập.

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

[3]- TS. Võ Phước Tấn (2007), *Giáo trình Công nghệ may 4* - NXB Thống kê.

[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 sinh viên
1	<p><b>Bài 1. Giới thiệu và học nội quy xưởng sản xuất</b></p> <p><b>Mục tiêu bài:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Trình bày được nội quy, quy định của xưởng sản xuất, công ty.</li><li>- Thực hiện đầy đủ các nhiệm vụ được giao.</li><li>- Xây dựng được đề cương các yêu cầu thực tập.</li><li>- Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, tác phong công nghiệp.</li></ul> <p><b>Nội dung cụ thể:</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Giới thiệu</li><li>2. Nhận nhiệm vụ</li><li>3. Làm cam kết</li><li>4. Học nội quy an toàn lao động</li><li>5. Nghiên cứu đề cương các yêu cầu của đợt thực tập</li></ol>		9	[1], [2], [3]	<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn bị các học liệu và phương tiện thực tập cần thiết.</li><li>- Nghiên cứu mục tiêu, chương trình, kế hoạch sản xuất.</li><li>- Thực hiện theo yêu cầu, nội dung, kế hoạch sản xuất.</li></ul> <p>+ Đọc tài liệu:</p> <p>[1]: Nội quy của công ty. [2]: Chương 1 từ trang 11 đến trang 45. [3]: Chương 3 từ trang 170 đến trang 173.</p>
2	<p><b>Bài 2. Thực tập tại vị trí công nhân, công nhân đa năng</b></p> <p><b>Mục tiêu bài:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Trình bày tính chất, tiêu chuẩn và đặc điểm của mã hàng.</li><li>- Thực hiện đầy đủ công tác 3 kiểm trong các công đoạn.</li><li>- Xây dựng được các tiêu chuẩn kỹ thuật của sản phẩm.</li><li>- Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, tỉ mỉ.</li></ul>		9	[1], [3], [4]	<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn bị các học liệu và phương tiện thực tập cần thiết.</li><li>- Nghiên cứu mục tiêu, chương trình, kế hoạch sản xuất.</li><li>- Thực hiện theo yêu cầu, nội dung, kế hoạch sản xuất.</li></ul> <p>- Đọc tài liệu:</p>

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
	<b>Nội dung cụ thể:</b> 1. May theo công đoạn				[1]: Dữ liệu của mã hàng. [3]: Chương 1 từ trang 11 đến trang 25.
3	<b>Bài 2. Thực tập tại vị trí công nhân, công nhân đa năng</b> 1. May theo công đoạn (tiếp)		9		[4]: Chương 3 từ trang 190 đến trang 212.
4	<b>Bài 2. Thực tập tại vị trí công nhân, công nhân đa năng</b> 1. May theo công đoạn (tiếp)		9	[1], [3], [4]	- Chuẩn bị các học liệu và phương tiện thực tập cần thiết.
5	<b>Bài 2. Thực tập tại vị trí công nhân, công nhân đa năng</b> 1. May theo công đoạn (tiếp)		9		- Nghiên cứu mục tiêu, chương trình, kế hoạch sản xuất.
6	<b>Bài 2. Thực tập tại vị trí công nhân, công nhân đa năng</b> 2. Thực hiện 3 kiểm		9		- Thực hiện theo yêu cầu, nội dung, kế hoạch sản xuất.
7	<b>Bài 2. Thực tập tại vị trí công nhân, công nhân đa năng</b> 2. Thực hiện 3 kiểm (tiếp)		9		- Đọc tài liệu: [1]: Tài liệu kỹ thuật.
8	<b>Bài 2. Thực tập tại vị trí công nhân, công nhân đa năng</b> 2. Thực hiện 3 kiểm (tiếp)		9		[3]: Chương 1 từ trang 11 đến trang 25. [4]: Chương 3 từ trang 190 đến trang 212.
9	<b>Bài 3. Thực tập tại vị trí chuyên trưởng, chuyên phó</b> <b>Mục tiêu bài:</b> - Xây dựng hoàn thiện các tiêu chuẩn kỹ thuật cho đơn hàng. - Vận dụng được các cách quản lý năng suất và chất lượng của từng đơn hàng. - Tự rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, tác phong công nghiệp. - Thực hiện báo cáo định kỳ. <b>Nội dung cụ thể:</b> 1. Giải chuyên		9	[1], [3], [4]	- Chuẩn bị các học liệu và phương tiện thực tập cần thiết. - Nghiên cứu mục tiêu, chương trình, kế hoạch sản xuất. - Thực hiện theo yêu cầu, nội dung, kế hoạch sản xuất. - Đọc tài liệu: [1]: Tài liệu kỹ thuật.
10	<b>Bài 3. Thực tập tại vị trí chuyên trưởng, chuyên phó</b> 1. Giải chuyên (tiếp)		9		[3]: Chương 3 từ trang 87 đến trang 97. [4]: Chương 4 từ trang 115 đến trang 225.

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
11	<b>Bài 3. Thực tập tại vị trí chuyên trưởng, chuyên phó</b> 2. Quản lý chất lượng		9	[1], [3], [4]	- Chuẩn bị các học liệu và phương tiện thực tập cần thiết.
12	<b>Bài 3. Thực tập tại vị trí chuyên trưởng, chuyên phó</b> 2. Quản lý chất lượng (tiếp)		9		- Nghiên cứu mục tiêu, chương trình, kế hoạch sản xuất.
13	<b>Bài 3. Thực tập tại vị trí chuyên trưởng, chuyên phó</b> 3. Quản lý năng suất		9		- Thực hiện theo yêu cầu, nội dung, kế hoạch sản xuất.
14	<b>Bài 3. Thực tập tại vị trí chuyên trưởng, chuyên phó</b> 3. Quản lý năng suất (tiếp)		9		+ Đọc tài liệu: [1]: Tài liệu kỹ thuật [3]: Chương 3 từ trang 87 đến trang 97.
15	<b>Bài 3. Thực tập tại vị trí chuyên trưởng, chuyên phó</b> 4. Quản lý công nhân		9		[4]: Chương 4 từ trang 115 đến trang 225.

Hải Dương, ngày 14 tháng 8 năm 2018

**KT.HIỆU TRƯỞNG  
PHÓ HIỆU TRƯỞNG**



**TRƯỜNG  
ĐẠI HỌC  
SAO ĐỎ**

**TS. Nguyễn Thị Kim Nguyên**

**TRƯỞNG KHOA**



**Tạ Văn Hiến**

**TRƯỞNG BỘ MÔN**



**Đỗ Thị Thu Hà**