

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

**ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN
CÔNG NGHỆ MAY TRANG PHỤC 3**

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: Công nghệ may trang phục 3

2. Mã học phần: MAY 343

3. Số tín chỉ: 3 (2, 1)

4. Trình độ cho sinh viên: Năm thứ 3

5. Phân bổ thời gian

- Lên lớp: 30 tiết lý thuyết, 30 tiết thực hành

- Tự học: 90 giờ

6. Điều kiện tiên quyết

Sau khi sinh viên học xong học phần Công nghệ may trang phục 2.

7. Giảng viên

STT	Học hàm, học vị, họ tên	Số điện thoại	Email
1	ThS. Đỗ Thị Làn	0971520980	Dothilan1980@gmail.com
2	ThS. Nguyễn Thị Hồi	0357405568	hoibinhphucduc@gmail.com
3	ThS. Phạm Thị Kim Phúc	0972942093	phamthikimphuc1980@gmail.com

8. Mô tả nội dung học phần

Học phần Công nghệ may trang phục 3 trang bị cho sinh viên những kiến thức về xây dựng quy trình gia công sản phẩm, xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật cho sản phẩm, trình tự triển khai mã hàng mới. Sinh viên thực hiện triển khai sản xuất các mã hàng mới.

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	Kiến thức		
MT1.1	Có kiến thức về các giai đoạn trong quá trình sản xuất, quy trình công nghệ gia công sản phẩm.	2	[1.2.1.2a]
MT1.2	Nghiên cứu, triển khai sản xuất mã hàng và phân tích, xây dựng quy trình công nghệ gia công sản phẩm.	4	[1.2.1.2b]
MT2	Kỹ năng		
MT2.1	Xây dựng quy trình công nghệ sản xuất các sản phẩm may công nghiệp.	3	[1.2.2.2]

Mục tiêu	Mô tả	Mức độ theo thang đo Bloom	Phân bổ mục tiêu học phần trong CTĐT
MT2.2	Phân tích, tổng hợp, đánh giá và giải quyết vấn đề liên quan đến sản xuất may công nghiệp	5	[1.2.2.6]
MT3	Mức tự chủ và trách nhiệm		
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.

CDR học phần	Mô tả	Thang đo Bloom	Phân bổ CDR học phần trong CTĐT
CDR1	Kiến thức		
CDR1.1	Trình bày các giai đoạn trong quá trình sản xuất may công nghiệp.	2	[2.1.4]
CDR1.2	Phân tích sản phẩm mẫu, thiết kế, xây dựng quy trình công nghệ may sản phẩm.	4	[2.1.5]
CDR2	Kỹ năng		
CDR2.1	Nghiên cứu các giai đoạn trong quá trình sản xuất để triển khai sản xuất trong doanh nghiệp may công nghiệp.	3	[2.2.3]
CDR2.2	Phân tích sản phẩm, xây dựng quy trình công nghệ may sản phẩm. Xử lý và giải quyết các tình huống phát sinh trong sản xuất.	4	[2.2.4]
CDR3	Mức tự chủ và trách nhiệm		
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.	3	[2.3.1]
CDR3.2	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					
		CDR1		CDR2		CDR3	
		CDR 1.1	CDR 1.2	CDR 2.1	CDR 2.2	CDR 3.1	CDR 3.2
1	Chương 1. Các công đoạn trong sản xuất may công nghiệp	x		x	x	x	x
2	Chương 2. Xây dựng quy trình công nghệ may		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
CDR1	Bài kiểm tra thường xuyên, bài kiểm tra giữa học phần
CDR2	Bài tập, bài kiểm tra giữa kỳ và bài thi kết thúc học phần
CDR3	Bài tập trong các giờ học, bài kiểm tra giữa kỳ, bài 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, làm bài tập ở nhà.	1 điểm	20%	Điểm trung bình của các lần đánh giá
2	Điểm kiểm tra giữa kỳ	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: Tự luận (01 bài thi, thời gian làm bài: 90 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, giao bài tập về nhà cho sinh viên, kiểm tra đánh giá quá trình tự học của sinh viên.

- Sinh viên lắng nghe, ghi chép, 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. Trong quá trình học tập, sinh viên được khuyến khích đặt câu hỏi, giải quyết các vấn đề và thảo luận để hiểu được các nội dung được đề cập dưới sự hướng dẫn của giảng viên, đồng thời đưa ra các câu hỏi để đánh giá khả năng nhận thức và giải đáp các câu hỏi của sinh viên liên quan đến bài học.

13. Yêu cầu học phần

- Yêu cầu về nghiên cứu tài liệu: Đọc thêm các tài liệu về chuẩn bị sản xuất trong ngành may công nghiệp.

- Yêu cầu về làm bài tập: Làm đầy đủ các bài tập về nhà và bài tập trong giờ học, tham gia phát biểu xây dựng bài.

- Yêu cầu về thái độ học tập: Chuẩn bị đầy đủ tài liệu và dụng cụ trước khi đến lớp. Thực hiện tốt chủ đề tự học. Ghi chép và tích cực làm bài tập được giao tại lớp.

- Yêu cầu về chuyên cần: Sinh viên tham dự ít nhất 80% thời lượng học phần theo yêu cầu. Sinh viên vắng mặt trên 20% giờ học không được phép thi kết thúc học phần.

- Yêu cầu về kiểm tra giữa kỳ và cuối kỳ: Sinh viên vắng thi sẽ bị điểm 0 ngoại trừ trường hợp vắng thi có lý do chính đáng theo quy chế quản lý các hoạt động đào tạo của trường Đại học Sao Đỏ.

14. Tài liệu phục vụ học phần

- Tài liệu bắt buộc

[1] - Trường Đại học Sao Đỏ (2018), Giáo trình *Công nghệ may trang phục 3*

- Tài liệu tham khảo

[2] - Th.S. Trần Thanh Hương (2008a), *Công nghệ may 2*, NXB Đại học Quốc gia TP. HCM.

[3] - Th.S. Trần Thanh Hương (2008b), *Công nghệ may trang phục 3*, NXB Đại học Quốc gia TP. HCM.

[4] - Th.S. Trần Thanh Hương (2014), Giáo trình *Công nghệ sản xuất*, NXB Đại học Quốc gia TP. Hồ Chí Minh.

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	Chương 1. Các công đoạn trong sản xuất may công nghiệp Mục tiêu chương: Trình bày được các khái niệm cơ bản về các công đoạn trong sản xuất may công nghiệp. Nắm được phương pháp chuẩn bị nguyên phụ liệu, cắt, may và hoàn thiện sản phẩm. Nội dung cụ thể: 1.1. Công đoạn chuẩn bị	02	02	[1] [2]	- Đọc tài liệu [1] Chương 1 mục 1.1 - Đọc tài liệu [2] từ trang 24 đến trang 35.

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
	nguyên phụ liệu 1.1.1. Chuẩn bị sản xuất về nguyên phụ liệu. 1.1.2. Một số nguyên tắc kiểm tra nguyên phụ liệu.				
2	1.2. Công đoạn trái, cắt vải 1.2.1. Công đoạn trái vải 1.2.1.1. Công đoạn chuẩn bị trái vải 1.2.1.2. Nhận vải, kiểm tra chất lượng nguyên liệu 1.2.1.3. Các phương pháp và công nghệ trái vải 1.2.2. Công đoạn sang mẫu	02	02	[1] [2] [4]	- Đọc tài liệu [1] Chương 1 mục 1.2.1 đến 1.2.2 - Đọc tài liệu [2] từ trang 36 đến trang 43. - Đọc tài liệu [4] từ trang 55 đến trang 61.
3	1.2.3. Công đoạn cắt 1.2.4. Công đoạn hoàn chỉnh sau khi cắt 1.2.5. Công đoạn ép	02	02	[1] [2] [4]	- Đọc tài liệu [1] Chương 1 mục 1.2.3 đến 1.2.5 - Đọc tài liệu [2] từ trang 44 đến trang 60. - Đọc tài liệu [4] từ trang 62 đến trang 83.
4	1.3. Công đoạn ráp nối sản phẩm. 1.3.1. Ráp nối bằng phương pháp may 1.3.2. Ráp nối bằng phương pháp không chỉ 1.4. Công đoạn hoàn tất sản phẩm 1.4.1. Công đoạn vệ sinh sản phẩm.	02	02	[1] [2] [4]	- Đọc tài liệu [1] chương 1 mục 1.3 đến 1.4.1. - Đọc tài liệu [2] từ trang 65 đến trang 79. - Đọc tài liệu [4] từ trang 85 đến trang 133.
5	1.4.2. Công đoạn là 1.4.3. Công đoạn xử lý hoàn tất 1.4.4. Công đoạn bao gói hòm hộp	02	02	[1] [4]	- Đọc tài liệu [1] Chương 1 mục 1.4.2 đến 1.4.4. - Đọc tài liệu [4] từ trang 141 đến trang 201.

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
6	<p>Chương 2: Xây dựng quy trình công nghệ may</p> <p>Mục tiêu chương: Trình bày được những khái niệm về phương pháp phân tích quy trình và xây dựng được quy trình công nghệ gia công sản phẩm.</p> <p>Nội dung cụ thể: 2.1. Phương pháp phân chia quy trình công nghệ gia công sản phẩm. 2.2. Xây dựng sơ đồ khối gia công sản phẩm</p>	02	02	[1]	Đọc tài liệu [1] Chương 2 mục 2.1 đến 2.2
7	2.3. Xây dựng sơ đồ lắp ráp Bài tập 1: Xây dựng sơ đồ lắp ráp sản phẩm áo sơ mi	02	02	[1]	Đọc tài liệu [1] Chương 2 mục 2.3
8	<p>Kiểm tra giữa học phần</p> <p>Bài tập 3: Xây dựng sơ đồ lắp ráp sản phẩm quần âu</p>	02	02	[1]	SV làm bài tự luận
9	2.3. Xây dựng sơ đồ lắp ráp Bài tập 4: Xây dựng sơ đồ lắp ráp sản phẩm áo Jacket	02	02	[1]	Đọc tài liệu [1] chương 2 mục 2.3.
10	2.4. Xây dựng sơ đồ nguyên công công nghệ may sản phẩm. Bài tập 1: Xây dựng sơ đồ nguyên công công nghệ may sản phẩm áo sơ mi	02	02	[1] [3]	+ Đọc tài liệu [1] chương 2 mục 2.4 + Đọc tài liệu [3] từ trang 135 đến trang 136.
11	2.4. Xây dựng sơ đồ nguyên công công nghệ may sản phẩm. (tiếp) Bài tập 2: Xây dựng sơ đồ nguyên công công nghệ may sản phẩm quần âu nam	02	02	[1] [3]	+ Đọc tài liệu [1] chương 2 mục 2.4. + Đọc tài liệu [3] từ trang 137 đến trang 139.

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
12	2.4. Xây dựng sơ đồ nguyên công công nghệ may sản phẩm. (tiếp) Bài tập 3: Xây dựng sơ đồ nguyên công công nghệ may sản phẩm áo Jacket.	02	02	[1]	Đọc tài liệu [1] chương II mục 2.4
13	2.5. Xây dựng bảng quy trình công nghệ Bài tập 1. Xây dựng quy trình công nghệ cho sản phẩm áo sơ mi	02	02	[1] [3]	+ Đọc tài liệu [1] chương 2 mục 2.5 + Đọc tài liệu [3] từ trang 10 đến trang 15.
14	2.5. Xây dựng bảng quy trình công nghệ (tiếp) Bài tập 2: Xây dựng quy trình công nghệ cho sản phẩm quần âu nam.	02	02	[1] [3]	+ Đọc tài liệu [1] chương 2 mục 2.5. + Đọc tài liệu [3] từ trang 16 đến trang 25.
15	2.5. Xây dựng bảng quy trình công nghệ (tiếp) Bài tập 3: Xây dựng quy trình công nghệ cho sản phẩm áo jacket	02	02	[1] [3]	+ Đọc tài liệu [1] chương 2 mục 2.5 + Đọc tài liệu [3] từ trang 28 đến trang 43.

Hải Dương, ngày 14 tháng 8 năm 2018

KT.HIỆU TRƯỞNG
PHÓ HIỆU TRƯỞNG

TS. Nguyễn Thị Kim Nguyễn

TRƯỞNG KHOA



Tạ Văn Hiến

TRƯỞNG BỘ MÔN



Phạm Thị Kim Phúc