

**BỘ CÔNG THƯƠNG
TRƯỜNG ĐẠI HỌC SAO ĐỎ

**ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN
CÔNG NGHỆ MAY TRANG PHỤC 2**

Số tín chỉ: 03

Trình độ đào tạo: Đại học

Ngành đào tạo: Công nghệ dệt, may

Năm 2019

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 2

2. Mã học phần: MAY 342

3. Số tín chỉ: 3 (3,0)

4. Trình độ cho sinh viên: Năm thứ 3

5. Phân bổ thời gian

- Lên lớp: 45 tiết lý thuyết, 0 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 1.

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 của học phần

Học phần Công nghệ may trang phục 2 trang bị cho sinh viên những kiến thức về sản phẩm may và quá trình công nghệ may, làm mẫu sản xuất, phương pháp giác sơ đồ, tính định mức nguyên phụ liệu, định mức thời gian gia công sản phẩm, xây dựng tài liệu kỹ thuật công nghệ.

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 tổng quan về công việc chuẩn bị cho sản xuất đáp ứng yêu cầu công việc của ngành.	2	[1.2.1.2a]
MT1.2	Có kiến thức về phương pháp thiết kế các loại mẫu phục vụ sản xuất, cách tính định mức và thiết lập tài liệu kỹ thuật trong sản xuất may công nghiệp.	3	[1.2.1.2b]

Mục tiêu	Mô tả	Mức độ theo thang đo Bloom	Phân bổ mục tiêu học phần trong CTĐT
MT2	Kỹ năng		
MT2.1	Chuẩn bị được mẫu sản xuất, sơ đồ giác, tính định mức thời gian, định mức nguyên phụ liệu trong sản xuất may công nghiệp.	3	[1.2.2.2]
MT2.2	Xây dựng được tài liệu kỹ thuật công nghệ cho sản xuất ngành may giúp quá trình tổ chức sản xuất đạt hiệu quả cao.	6	[1.2.2.4]
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	Có kiến thức về làm mẫu sản xuất, giác sơ đồ, tính định mức trong sản xuất may công nghiệp.	3	[2.1.4]
CDR1.2	Phân tích được sản phẩm mẫu, thiết kế, xây dựng tài liệu kỹ thuật công nghệ.	4	[2.1.5]
CDR2	Kỹ năng		
CDR2.1	Nghiên cứu, xây dựng tài liệu kỹ thuật và triển khai sản xuất. Xử lý và giải quyết các tình huống phát sinh trong sản xuất.	5	[2.2.3]
CDR2.2	Làm được mẫu sản xuất, xây dựng định mức tiêu hao nguyên phụ liệu, định mức thời gian sản xuất trong may công nghiệp.	3	[2.2.4]
CDR3	Mức tự chủ và trách nhiệm		
CDR3.1	Có năng lực hướng dẫn, giám sát người khác cùng thực hiện nhiệm vụ.	3	[2.3.1]
CDR3.2	Có khả năng đưa ra được những kết luận về các vấn đề chuyên môn, nghiệp vụ thông thường và một số vấn đề phức tạp về m t công nghệ và kỹ thuật.	4	[2.3.3]

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. Khái quát chung về sản xuất may công nghiệp	x		x			x
2	Chương 2. Chuẩn bị mẫu cho sản xuất	x		x		x	x
3	Chương 3. Xây dựng tài liệu kỹ thuật công nghệ		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 thảo luận nhóm, bài kiểm tra giữa học phần và bài thi kết thúc học phần
CDR3	Bài tập thảo luận nhóm trong các giờ học, bài kiểm tra giữa học phần và 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 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: Tự luận (01 bài thi, thời gian làm bài: 120 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, 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 đ t ra trong thực tiễn.

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.

- Yêu cầu về kiểm tra giữa học phần và kết thúc học phần: Thực hiện theo quy chế quản lý 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 (2019), Giáo trình *Công nghệ may trang phục 2*.

- Tài liệu tham khảo

[2]- ThS. Trần Thanh Hương (2008a), Giáo trình *Công nghệ may trang phục 2*, NXB Đại học Quốc gia TP. Hồ Chí Minh.

[3]- ThS. Trần Thanh Hương (2008b), Giáo trình *Công nghệ may trang phục 3*, NXB Đại học Quốc gia TP. Hồ Chí Minh.

[4]- Lê Thị Kiều Liên - Hồ Thị Minh Phương (2007), *Công nghệ may*, NXB Đại học Quốc gia TP. Hồ Chí Minh.

[5]- TS. Võ Phước Tấn (2008), Giáo trình *Công nghệ may 5*, 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	<p>Chương 1. Khái quát chung về sản xuất may công nghiệp</p> <p>Mục tiêu chương:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Trình bày được những khái niệm cơ bản về may công nghiệp, đ c điểm, yêu cầu của sản phẩm may công nghiệp. - Hiểu được điều kiện sản xuất, yêu cầu của thiết bị trong sản xuất may công nghiệp. <p>Nội dung cụ thể:</p> <ul style="list-style-type: none"> 1.1. Cấu trúc quá trình sản xuất may công nghiệp 1.2. Đ c điểm và yêu cầu của sản phẩm may công nghiệp 1.3. Điều kiện sản xuất may 	03		[1] [2]	<ul style="list-style-type: none"> - Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi. - Đọc tài liệu [1] Chương 1 từ mục 1.1 đến 1.4. - Đọc tài liệu [2] từ trang 5 đến trang 10.

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
	công nghiệp 1.4. Yêu cầu của thiết bị sản xuất may công nghiệp				
2	Chương 2. Chuẩn bị mẫu cho sản xuất Mục tiêu chương: - Trình bày được khái niệm cơ bản về các loại mẫu, sơ đồ giác mẫu. - Chế tạo được các loại mẫu, sơ đồ giác mẫu đưa vào sản xuất. Nội dung cụ thể: 2.1. Chế thử mẫu và may mẫu đối 2.2. Phương pháp thiết kế mẫu hướng dẫn sản xuất 2.2.1. Tầm quan trọng của mẫu hướng dẫn sản xuất trong may công nghiệp 2.2.2. Quy trình thiết kế mẫu hướng dẫn sản xuất 2.2.3. Phương pháp thiết kế mẫu hướng dẫn sản xuất	03		[1] [4] [5]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi. - Đọc tài liệu [1] Chương 2 từ mục 2.1 đến 2.2. - Đọc tài liệu [4] từ trang 168 đến trang 169. - Đọc tài liệu [5] từ trang 56 đến trang 58.
3	2.3. Giác sơ đồ 2.3.1. Khái niệm 2.3.2. Tầm quan trọng của sơ đồ giác trong may công nghiệp 2.3.3. Các điều kiện giác sơ đồ 2.3.4. Yêu cầu kỹ thuật khi giác sơ đồ 2.3.5. Nguyên tắc giác sơ đồ 2.3.6. Lập tác nghiệp giác sơ đồ	03		[1] [4]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi. - Đọc tài liệu [1] Chương 2 mục 2.3. - Đọc tài liệu [4] từ trang 170 đến trang 172
4	2.3.7. Quy trình giác sơ đồ 2.3.8. Phương pháp giác sơ đồ	03		[1] [4]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi. - Đọc tài liệu [1] chương 2 mục 2.3. - Đọc tài liệu [4] từ trang 173 đến trang 175.

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
5	2.3.8. Phương pháp giác sơ đồ (tiếp) Bài tập giác sơ đồ	03		[1] [5]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi. - Đọc tài liệu [1] chương 2 mục 2.3. - Đọc tài liệu [5] từ trang 59 đến trang 69.
6	Bài tập giác sơ đồ (tiếp)	03		[1] [5]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi. - Đọc tài liệu [1] chương 2 mục 2.3. - Đọc tài liệu [5] từ trang 70 đến trang 79.
7	Chương 3. Xây dựng tài liệu kỹ thuật công nghệ Mục tiêu chương: - Trình bày được khái niệm cơ bản về định mức nguyên phụ liệu, định mức thời gian gia công sản phẩm. - Xây dựng được định mức và viết tiêu chuẩn kỹ thuật cho mã hàng. Nội dung cụ thể: 3.1. Xây dựng định mức nguyên phụ liệu 3.1.1. Xây dựng định mức nguyên liệu 3.1.2. Xây dựng định mức phụ liệu	03		[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi. - Đọc tài liệu [1] Chương 3 mục 3.1. - Đọc tài liệu [3] từ trang 47 đến trang 51.
8	Bài tập: Xây dựng định mức nguyên phụ liệu cho sản phẩm quần âu, áo sơ mi nam Kiểm tra giữa học phần	03		[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi. - Đọc tài liệu [1] Chương 3 mục 3.1. - Đọc tài liệu [3] từ trang 52 đến trang 53. - Làm bài kiểm tra giữa học phần.
9	Bài tập: Xây dựng định mức nguyên phụ liệu cho sản phẩm áo jacket 2 lớp	03		[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi. - Đọc tài liệu [1] Chương

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
					3 mục 3.1. - Đọc tài liệu [3] từ trang 55 đến trang 56
10	3.2. Định mức thời gian gia công cho sản phẩm 3.3. Xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật 3.3.1. Khái niệm 3.3.2. Mục đích, yêu cầu xây dựng bản yêu cầu kỹ thuật 3.3.3. Điều kiện xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật 3.3.4. Nội dung bản tiêu chuẩn kỹ thuật	03		[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi. - Đọc tài liệu [1] Chương 3 mục 3.2 đến mục 3.3. - Đọc tài liệu [3] từ trang 57 đến trang 70.
11	3.3.4. Nội dung bản tiêu chuẩn kỹ thuật (tiếp)	03		[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi. - Đọc tài liệu [1] Chương 3 mục 3.3.4. - Đọc tài liệu [3] từ trang 109 đến trang 117.
12	Bài tập: Xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật cho mã hàng	03		[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi. - Đọc tài liệu [1] Chương 3 mục 3.3. - Đọc tài liệu [3] từ trang 118 đến trang 124.
13	Bài tập: Xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật cho mã hàng (tiếp)	03		[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi. - Đọc tài liệu [1] Chương 3 mục 3.3. - Đọc tài liệu [3] từ trang 125 đến trang 129.
14	Bài tập: Xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật cho mã hàng (tiếp)	03		[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi. - Đọc tài liệu [1] Chương 3 mục 3.3. - Đọc tài liệu [3] từ trang 130 đến trang 132.

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
15	Bài tập: Xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật cho mã hàng (tiếp)	03		[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi. - Đọc tài liệu [1] Chương 3 mục 3.3. - Đọc tài liệu [3] từ trang 133 đến trang 135.

Hải Dương, ngày 02 tháng 8 năm 2019


KT. HIỆU TRƯỞNG
PHÓ HIỆU TRƯỞNG



TRƯỜNG ĐẠI HỌC SAO ĐỎ


TS. Nguyễn Thị Kim Nguyên

TRƯỞNG KHOA



Tạ Văn Hiến

TRƯỞNG BỘ MÔN



Phạm Thị Kim Phúc