

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

**ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN  
THỰC HÀNH MAY 4**

**Số tín chỉ: 04**

**Trình 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:** Thực hành may 4

**2. Mã học phần:** MAY 466

**3. Số tín chỉ:** 4 (0,4)

**4. Trình độ cho sinh viên:** Năm thứ 3

**5. Phân bổ thời gian**

- Lên lớp: 0 tiết lý thuyết, 120 tiết thực hành.

- Tự học: 120 giờ.

**6. Điều kiện tiên quyết**

Sinh viên đã học xong học phần thuộc: Thực hành may 3.

**7. Giảng viên**

STT	Học hàm, học vị, họ tên	Số điện thoại	Email
1.	ThS. Đỗ Thị Thu Hà	0982617845	dothuhahd2010@gmail.com
2.	ThS. Nguyễn Thị Hồi	0357405568	hoibinhphucduc@gmail.com
3.	ThS. Đỗ Thị Làn	0971520980	Dothilan1980@gmail.com
4.	ThS. Phạm Thị Hoa Hồng Tươi	0346360259	hoahongtuoi.pham@gmail.com

**8. Mô tả nội dung của học phần**

Học phần Thực hành may 4 đào tạo cho sinh viên năm thứ 3 ngành Công nghệ dệt, may. Học phần rèn luyện cho sinh viên về khả năng thích ứng với các công việc triển khai một mã hàng trong thực tế. Với những kiến thức và kỹ năng hình thành trong quá trình học tập sẽ giúp cho sinh viên thực hiện được công việc: Vận dụng kiến thức của các học phần vào thực tế sản xuất, may được các công đoạn của các loại sản phẩm khác nhau, rảnh chyuền và điều hành dây chyuền, kiểm soát được năng suất, chất lượng sản phẩm trước khi ra chyuền.

**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	Trình bày được quy trình tổ chức, triển khai một mã hàng cụ thể.	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>
MT1.2	Biết vận dụng các kiến thức đã học vào quá trình sản xuất.	3	[1.2.1.2a]
<b>MT2</b>	<b>Kỹ năng</b>		
MT2.1	Chuẩn bị đầy đủ điều kiện về cơ sở vật chất và con người.	3	[1.2.2.2]
MT2.2	Có khả năng quản lý và điều hành dây chuyền may.	3	[1.2.2.2]
MT2.3	Nhận biết và xử lý các tình huống khi rải chuyền và điều hành dây chuyền may.	5	[1.2.2.3]
MT2.4	Tổ chức, thực hiện tốt công việc kiểm tra chất lượng và hoàn thiện bao gói sản phẩm.	5	[1.2.2.3]
<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.	3	[1.2.3.1]
MT3.2	Tuân thủ quy trình triển khai một mã hàng cụ thể. Phòng đoán và xử lý được các tình huống xảy ra trên chuyền may.	3	[1.2.3.1]
MT3.3	Hướng dẫn các công nhân 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:

<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	Trình bày được quy trình tổ chức, triển khai một mã hàng cụ thể.	3	[2.1.4]
CDR1.2	Vận dụng các kiến thức đã học vào quá trình sản xuất.	4	[2.1.5]
<b>CDR2</b>	<b>Kỹ năng</b>		
CDR2.1	Nhận và kiểm tra số lượng, chất lượng bán thành phẩm, phụ liệu, các loại mẫu dùng trong sản xuất.	3	[2.2.1]
CDR2.2	Chuẩn bị số lượng thiết bị đáp ứng nhu cầu của mã hàng và số lượng công nhân tham gia.	3	[2.2.2]
CDR2.3	Tổ chức họp tổ. Sắp xếp các công đoạn, rải chuyền, hướng dẫn may các công đoạn.	5	[2.2.3]
CDR2.4	Kiểm soát chặt chẽ năng suất và chất lượng sản phẩm.	5	[2.2.3]
<b>CDR3</b>	<b>Mức tự chủ và trách nhiệm</b>		
CDR3.1	Tổ chức, sắp xếp nơi làm việc 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>
CDR3.2	Trao đổi, phối hợp cùng quản lý và công nhân để hoàn thành nhiệm vụ được giao.	4	[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>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 2.3</b>	<b>CDR 2.4</b>	<b>CDR 3.1</b>	<b>CDR 3.2</b>
1	Bài 1. Chuẩn bị điều kiện sản xuất	x	x	x				x	x
2	Bài 2. Hợp triển khai sản xuất	x	x		x			x	x
3	Bài 3. Kiểm tra bán thành phẩm, phụ liệu mã hàng	x	x			x	x	x	x
4	Bài 4. Phân chuyên, hướng dẫn may theo công đoạn	x	x			x	x	x	x
5	Bài 5. Kiểm soát và điều chỉnh dây chuyền	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	- Thực hiện đúng trình tự triển khai một mã hàng. - Vận dụng tốt các kiến thức đã học vào quá trình sản xuất một mã hàng.
CDR2	Kỹ năng sắp xếp, bố trí thiết bị, công nhân có tay nghề phù hợp với từng công đoạn. Tổ chức rải chuyên trôi chảy, năng suất, chất lượng sản phẩm.
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 chuyên cần, ý thức trách nhiệm với công việc được giao.	01 điểm	20%	Điểm trung bình của các lần đánh giá.
2	Điểm bài tập thực hành.	04 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

- Các phương pháp giảng dạy có thể áp dụng: Thuyết trình, thảo luận nhóm, trực quan, đàm thoại, trình diễn, giao bài tập cho sinh viên, kiểm tra đánh giá quá trình tự học của sinh viên.
- Sinh viên lắng nghe, ghi chép, luyện tập, 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 thái độ học tập: Chuẩn bị đầy đủ tài liệu và dụng cụ trước khi đi học tập. Thể hiện tác phong công nghiệp trong quá trình thực hiện nhiệm vụ.
- Yêu cầu về chuyên cần: Sinh viên tham dự ít nhất 80% thời lượng học phần theo quy chế.
- Chủ động đọc các tài liệu liên quan, nghiên cứu về cách sử dụng các phần mềm phục vụ cho học phần. Tích cực cập nhật công nghệ mới trong sản xuất thực tế, có ý thức trách nhiệm cao khi thực hiện các nhiệm vụ do quản lý của từng bộ phận trong doanh nghiệp giao.

### 14. Tài liệu phục vụ học phần

- **Tài liệu bắt buộc:**
  - [1]- Trường Đại học Sao Đỏ (2019), Giáo trình *Thực hành may 4*.
- **Tài liệu tham khảo:**
  - [2]- Trường Đại học Sao Đỏ (2019), Giáo trình *Công nghệ may trang phục 3*.
  - [3]- Trường Đại học Sao Đỏ (2019), Giáo trình *Thiết kế và điều hành dây chuyền may*.

## 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. Chuẩn bị điều kiện sản xuất</b></p> <p><b>Mục tiêu bài:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nghiên cứu được kết cấu, qui cách, trình tự gia công của sản phẩm.</li> <li>- Xây dựng bảng thống kê số lượng chi tiết của mã hàng.</li> <li>- Phát hiện những đặc điểm không khớp giữa sản phẩm mẫu và tiêu chuẩn kỹ thuật.</li> </ul> <p><b>Nội dung cụ thể:</b></p> <p>1.1. Nghiên cứu sản phẩm mẫu</p> <p>1.2. Nghiên cứu tiêu chuẩn kỹ thuật</p>		8	[1]	<ul style="list-style-type: none"> <li>+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập.</li> <li>+ Đọc tài liệu: [1]: Bài 1 mục 1.1;1.2.</li> <li>+ Thực hiện đúng trình tự tổ chức rải chuyên.</li> <li>+ Nghiên cứu sản phẩm mẫu, tài liệu kỹ thuật của mã hàng.</li> </ul>
2	<p><b>Bài 1. Chuẩn bị điều kiện sản xuất (tiếp)</b></p> <p><b>Mục tiêu bài:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bố trí thiết bị hợp lý, khoa học sao cho đường đi của bán thành phẩm là ngắn nhất tiết kiệm sức lao động, nâng cao năng suất.</li> <li>- Đánh giá được năng lực, tâm lý công nhân trên chuyên may.</li> </ul> <p><b>Nội dung cụ thể:</b></p> <p>1.3. Chuẩn bị cơ sở sản xuất và nhân lực</p>		8	[1], [3]	<ul style="list-style-type: none"> <li>+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập.</li> <li>+ Đọc tài liệu: [1]: Bài 1 mục 1.3. [3]: Chương 2.</li> <li>+ Thực hiện đúng trình tự tổ chức rải chuyên.</li> <li>+ Kiểm tra thiết bị, số lượng nhân công trên chuyên.</li> </ul>
3	<p><b>Bài 2. Họp triển khai sản xuất</b></p> <p><b>Mục tiêu bài:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Phân chia công việc cụ thể cho từng bộ phận.</li> <li>- Phân tích được đặc điểm tổng thể đơn hàng nhận theo kế hoạch.</li> <li>- Đánh giá được mức độ phức tạp của đơn hàng.</li> </ul>		6, 2KT	[1]	<ul style="list-style-type: none"> <li>+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập.</li> <li>+ Đọc tài liệu: [1]: Bài 2.</li> <li>+ Thực hiện đúng trình tự tổ chức rải chuyên.</li> <li>+ Thảo luận phương án sản xuất.</li> <li>+ Làm bài kiểm tra.</li> </ul>

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
	<b>Nội dung cụ thể:</b> Bài 2. Họa triển khai sản xuất * Kiểm tra				
4	<b>Bài 3. Kiểm tra bán thành phẩm, phụ liệu mã hàng</b> <b>Mục tiêu bài:</b> - Thực hiện đúng trình tự các bước kiểm tra. - Kiểm tra chất lượng, số lượng bán thành phẩm và phụ liệu đảm bảo yêu cầu kỹ thuật. <b>Nội dung cụ thể:</b> 3.1. Nhận, kiểm tra số lượng, chất lượng bán thành phẩm và phụ liệu may		8	[1], [2]	+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 3 mục 3.1. [2]: Chương 1. + Thực hiện đúng trình tự chuẩn bị mã hàng. + Kiểm tra số lượng, chất lượng phụ liệu may.
5	<b>Bài 3. Kiểm tra bán thành phẩm, phụ liệu mã hàng (tiếp)</b> <b>Mục tiêu bài:</b> - Thống kê đủ các loại mẫu dùng cho sản xuất mã hàng. - Chất lượng, số lượng mẫu phục vụ sản xuất đảm bảo yêu cầu kỹ thuật. <b>Nội dung cụ thể:</b> 3.2. Nhận, kiểm tra các loại mẫu phục vụ sản xuất		8	[1], [2]	+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 3 mục 3.2. [2]: Chương 1. + Thực hiện đúng trình tự chuẩn bị mã hàng. + Kiểm tra đầy đủ các loại mẫu phục vụ sản xuất.
6	<b>Bài 4. Phân chuyên, hướng dẫn may theo công đoạn</b> <b>Mục tiêu bài:</b> - Sắp xếp, bố trí công nhân vào các công đoạn may phù hợp với quy trình công nghệ làm sao đường đi bán thành phẩm là ngắn nhất. - Tạo ra một dây chuyền sản xuất cho năng suất cao nhất, hiệu quả nhất. - Khai thác được hết năng lực của công nhân.		8	[1], [3]	+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 4 mục 4.1. [3]: Chương 2. + Thực hiện đúng trình tự tổ chức rải chuyên. + Phân chia các công đoạn trên chuyên hợp lý.

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
	<b>Nội dung cụ thể:</b> 4.1. Phân chuyên				
7	<b>Bài 4. Phân chuyên, hướng dẫn may theo công đoạn (tiếp)</b> <b>Mục tiêu bài:</b> - Gia công sản phẩm đúng trình tự, đảm bảo yêu cầu kỹ thuật. - Nhận biết, phòng ngừa được các dạng sai hỏng thường gặp. - Tuân thủ đúng quy trình gia công. <b>Nội dung cụ thể:</b> 4.2. Hướng dẫn các bộ phận lần lượt theo bảng phân chuyên * Kiểm tra		6, 2KT	[1]	+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 4 mục 4.2. + Thực hiện đúng trình tự tổ chức rải chuyên. + Hướng dẫn may theo từng công đoạn. + Làm bài kiểm tra.
8	<b>Bài 5. Kiểm soát và điều chỉnh dây chuyên</b> <b>Mục tiêu bài:</b> - So sánh được sản phẩm ra đầu chuyên với sản phẩm mẫu về thông số, qui cách các đường may. - Hướng dẫn công nhân sửa lại theo nhận xét của khách hàng. <b>Nội dung cụ thể:</b> 5.1. Đối chiếu với sản phẩm mẫu, điều chỉnh theo nhận xét		8	[1]	+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 5 mục 5.1. + Thực hiện đúng trình tự tổ chức rải chuyên. + Kiểm tra ăn khớp các thông số thành phẩm, thông số đường may.
9	<b>Bài 5. Kiểm soát và điều chỉnh dây chuyên (tiếp)</b> <b>Mục tiêu bài:</b> - Bao quát và phát hiện được những vấn đề phát sinh trên chuyên may. - Xử lý, giải quyết được những vấn đề phát sinh xảy ra trong quá trình sản xuất. <b>Nội dung cụ thể:</b> 5.2. Xử lý phát sinh trên chuyên		8	[1], [3]	+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 5 mục 5.2. [3]: Chương 1. + Thực hiện đúng trình tự tổ chức rải chuyên.



TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
10	<p><b>Bài 5. Kiểm soát và điều chỉnh dây chuyền (tiếp)</b></p> <p><b>Mục tiêu bài:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm soát sao cho không bị ách tắc hàng trên chuyền trong quá trình sản xuất.</li> <li>- Đảm bảo số lượng, chất lượng đúng thời gian giao hàng.</li> </ul> <p><b>Nội dung cụ thể:</b></p> <p>5.3. Kiểm soát năng suất trên chuyền</p>		8	[1], [3]	<ul style="list-style-type: none"> <li>+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập.</li> <li>+ Đọc tài liệu: [1]: Bài 5 mục 5.3. [3]: Chương 1.</li> <li>+ Thực hiện đúng trình tự điều hành dây chuyền may. Kiểm soát năng suất và chất lượng sản phẩm.</li> </ul>
11	<p><b>Bài 5. Kiểm soát và điều chỉnh dây chuyền (tiếp)</b></p> <p>5.3. Kiểm soát năng suất trên chuyền (tiếp)</p> <p>* Kiểm tra</p>		6, 2KT	[1], [3]	<ul style="list-style-type: none"> <li>+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập.</li> <li>+ Đọc tài liệu: [1]: Bài 5 mục 5.3. [3]: Chương 1.</li> <li>+ Thực hiện đúng trình tự điều hành dây chuyền may. Kiểm soát năng suất và chất lượng sản phẩm.</li> <li>+ Làm bài kiểm tra.</li> </ul>
12	<p><b>Bài 5. Kiểm soát và điều chỉnh dây chuyền (tiếp)</b></p> <p>5.3. Kiểm soát năng suất trên chuyền (tiếp)</p>		8	[1], [3]	<ul style="list-style-type: none"> <li>+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập.</li> <li>+ Đọc tài liệu: [1]: Bài 5 mục 5.3. [3]: Chương 1.</li> <li>+ Thực hiện đúng trình tự điều hành dây chuyền may. Kiểm soát năng suất và chất lượng sản phẩm.</li> </ul>
13	<p><b>Bài 5. Kiểm soát và điều chỉnh dây chuyền (tiếp)</b></p> <p><b>Mục tiêu bài:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra sản phẩm may trên chuyền và cuối chuyền theo yêu cầu kỹ thuật.</li> <li>- Phát hiện lỗi sai hỏng báo cáo xử lý trong quá trình sản xuất.</li> </ul> <p><b>Nội dung cụ thể:</b></p> <p>5.4. Kiểm soát chất lượng</p>		8	[1]	<ul style="list-style-type: none"> <li>+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập.</li> <li>+ Đọc tài liệu: [1]: Bài 5 mục 5.4.</li> <li>+ Thực hiện đúng trình tự điều hành dây chuyền may. Kiểm soát năng suất và chất lượng sản phẩm.</li> </ul>

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
	sản phẩm				
14	<b>Bài 5. Kiểm soát và điều chỉnh dây chuyền (tiếp)</b> 5.4. Kiểm soát chất lượng sản phẩm (tiếp)		8	[1]	+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 5 mục 5.4. + Thực hiện đúng trình tự điều hành dây chuyền may. Kiểm soát năng suất và chất lượng sản phẩm.
15	<b>Bài 5. Kiểm soát và điều chỉnh dây chuyền (tiếp)</b> 5.4. Kiểm soát chất lượng sản phẩm (tiếp) * Kiểm tra		6, 2KT	[1]	+ Chuẩn bị trước giáo trình và các dụng cụ học tập. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 5 mục 5.4. + Thực hiện đúng trình tự điều hành dây chuyền may. Kiểm soát năng suất và chất lượng sản phẩm. + Làm bài kiểm tra.

Hải Dương, ngày 02 tháng 8 năm 2019



TS. Nguyễn Thị Kim Nguyên

TRƯỞNG KHOA

Tạ Văn Hiến

TRƯỞNG BỘ MÔN

Đỗ Thị Thu Hà