

**BỘ CÔNG THƯƠNG
TRƯỜNG ĐẠI HỌC SAO ĐỎ

**ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN
THIẾT KẾ VÀ ĐIỀU HÀNH
DÂY CHUYỀN MAY**

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: Thiết kế và điều hành dây chuyền may

2. Mã học phần: MAY 481

3. Số tín chỉ: 3 (3, 0)

4. Trình độ cho sinh viên: Năm thứ 4

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 3 và Thực hành may 4.

7. Giảng viên

STT	Học hàm, học vị, họ tên	Số điện thoại	Email
1	ThS. Bùi Thị Loan	0376377118	loan.ngocmai2009@gmail.com
2	ThS. Phạm Thị Kim Phúc	0972942093	phamthikimphuc1980@gmail.com
3	ThS. Nguyễn Thị Hồi	0357405568	hoibinhphucduc@gmail.com
4	ThS. Đỗ Thị Làn	0971520980	dothilan1980@gmail.com

8. Mô tả nội dung của học phần

Nội dung học phần Thiết kế và điều hành dây chuyền may trang bị cho sinh viên những kiến thức cơ bản về chức năng và hoạt động của người điều khiển dây chuyền sản xuất; cơ sở để thiết kế dây chuyền may; thiết kế dây chuyền may.

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 phân tích sản phẩm may, lập quy trình công nghệ may sản phẩm.	3	[1.2.1.2b]
MT1.2	Có kiến thức về thiết kế dây chuyền, lập kế hoạch, bố trí mặt bằng chuyên.	3	
MT2	Kỹ năng		
MT2.1	Xây dựng quy trình công nghệ sản xuất các sản phẩm may công nghiệp.	6	[1.2.2.3]

Mục tiêu	Mô tả	Mức độ theo thang đo Bloom	Phân bổ mục tiêu học phần trong CTĐT
MT2.2	Có khả năng phân tích thao tác để cải tiến thao tác, tổ chức nơi làm việc khoa học để giải quyết bài toán về năng suất của các doanh nghiệp may.	4	[1.2.2.3]
MT2.3	Thiết kế được dây chuyền may. Đề xuất các biện pháp kỹ thuật nhằm cải tiến và nâng cao hiệu suất của thiết bị, máy móc trong may công nghiệp.	6	
MT3	Mức tự chủ và trách nhiệm		
MT3.1	Sinh viên có năng lực: Làm việc độc lập, làm việc theo nhóm. Có thái độ tích cực trong học tập và chịu trách nhiệm với các nhiệm vụ được phân công.	4	[1.2.3.1]
MT3.2	Có năng lực lập kế hoạch, điều phối, quản lý, giám sát công việc chuyên môn.	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	Phân tích được đặc điểm của sản phẩm may, quy trình may sản phẩm.	4	[2.1.5]
CDR1.2	Phân tích được cơ sở để thiết kế và các đặc trưng của dây chuyền may.	4	[2.1.4]
CDR1.3	Phân tích được phương pháp đo thời gian và định thời gian tiêu chuẩn cho từng công đoạn của sản phẩm may.	4	[2.1.5]
CDR1.4	Hiểu được chức năng và hoạt động của người quản lý và điều hành sản xuất.	2	
CDR2	Kỹ năng		
CDR2.1	Lập được các sơ đồ phân tích và quy trình công nghệ may sản phẩm.	3	[2.2.3]
CDR2.2	Phân tích và cải tiến thao tác, tổ chức nơi làm việc khoa học.	4	
CDR2.3	Tính được các thông số của dây chuyền và cân bằng chuyền may. Lập được kế hoạch sản xuất của mã hàng.	5	[2.2.6]

CDR học phần	Mô tả	Thang đo Bloom	Phân bố CDR học phần trong CTĐT
CDR3	Mức tự chủ và trách nhiệm		
CDR3.1	Có năng lực làm việc độc lập, làm việc theo nhóm, chịu trách nhiệm với các nhiệm vụ được phân công.	4	[2.3.1]
CDR3.2	Tự định hướng, đưa ra kết luận và bảo vệ quan điểm cá nhân trong lĩnh vực chuyên môn.	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 1.3	CDR 1.4	CDR 2.1	CDR 2.2	CDR 2.3	CDR 3.1	CDR 3.2
1	Chương I. Cơ sở để thiết kế dây chuyền may	x	x	x		x			x	x
2	Chương II. Thiết kế dây chuyền sản xuất		x	x		x	x	x	x	x
3	Chương III. Chức năng và hoạt động của người điều khiển dây chuyền sản xuất				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 tập nhóm, thảo luận nhóm, kiểm tra giữa học phần và thi kết thúc học phần.
CDR2	Thảo luận nhóm, bài tập nhóm, kiểm tra giữa học phần và thi kết thúc học phần.
CDR3	Bài tập nhóm, thảo luận nhóm, kiểm tra giữa học phần và 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	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, quan sát, ghi chép, thảo luận, 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.

13. Yêu cầu học phần

- Yêu cầu về nghiên cứu tài liệu: Đọc giáo trình trước khi đến lớp, đọc thêm các tài liệu liên quan đến học phần.

- Yêu cầu về thái độ học tập: Chuẩn bị đầy đủ tài liệu và dụng cụ trước khi đến lớp. Thực hiện tốt nhiệm vụ được giảng viên phân công. Ghi chép và tích cực thảo luận, xây dựng bài trên lớp.

- Yêu cầu về thực hiện nhiệm vụ về nhà: Sinh viên thực hiện nghiêm túc các nội dung tự học ở nhà, làm bài tập theo sự hướng dẫn của giảng viên, hoàn thành tất cả bài tập và nhiệm vụ giảng viên giao.

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

- Yêu cầu về kiểm tra giữa học phần và thi kết thúc học phần: Sinh viên thực hiện theo quy chế.

14. Tài liệu phục vụ học phần

- Tài liệu bắt buộc:

[1] - Trường Đại học Sao Đỏ (2019), Giáo trình *Thiết kế và điều hành dây chuyền may*.

- Tài liệu tham khảo:

[2] - Nguyễn Minh Hà (2006), *Quản lý sản xuất ngành may công nghiệp*, Nhà xuất bản Đại học quốc gia TP Hồ Chí Minh.

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

[4] - <https://www.slideshare.net/garmentspace/gio-trnh-thit-k-chuyn-qun-1-chuyn>

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 I. Cơ sở để thiết kế dây chuyền may Mục tiêu chương: Trình bày được điều kiện và nguyên tắc tổ chức sản xuất	03		[1] [4]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương I từ mục 1.1 đến mục 1.2. - Đọc tài liệu [4].

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
	dây chuyên; Hiểu được các phương pháp đo thời gian; Xây dựng được quy trình may sản phẩm. Nội dung cụ thể: 1.1. Khái niệm dây chuyên sản xuất 1.2. Điều kiện và nguyên tắc tổ chức sản xuất dây chuyên				
2	1.3. Nghiên cứu thời gian 1.3.1. Mục đích 1.3.2. Phương pháp đo thời gian 1.3.3. Định thời gian tiêu chuẩn	03		[1] [3] [4]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương I mục 1.3.1 đến 1.3.3. - Đọc tài liệu [3] từ trang 57 đến trang 70. - Đọc tài liệu [4].
3	1.3.4. Ứng dụng thực tế của việc nghiên cứu thời gian	03		[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương I mục 1.3.4. - Đọc tài liệu [3] từ trang 57 đến trang 70.
4	1.4. Xây dựng quy trình may sản phẩm 1.4.1. Phân tích quá trình 1.4.2. Xây dựng sơ đồ khối gia công sản phẩm	03		[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương I từ mục 1.4.1 đến mục 1.4.2. - Đọc tài liệu [3] từ trang 134 đến trang 139.
5	1.4.3. Xây dựng sơ đồ lắp ráp sản phẩm 1.4.4. Xây dựng sơ đồ phân tích quá trình công nghệ may sản phẩm	03		[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương I từ mục 1.4.3 đến mục 1.4.4. - Đọc tài liệu [3] từ trang 134 đến trang 140.
6	Chương II. Thiết kế dây chuyên sản xuất Mục tiêu chương:	03		[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương II

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
	<ul style="list-style-type: none"> - Trình bày được công thức tính các thông số của dây chuyền may. - Hiểu được nguyên tắc và cân bằng được dây chuyền. - Thiết kế được mặt bằng dây chuyền may. <p>Nội dung cụ thể:</p> <p>2.1. Các loại dây chuyền sản xuất</p> <p>2.2. Tính các thông số của dây chuyền</p>				<p>mục 2.1 đến 2.2.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Đọc tài liệu [3] từ trang 141 đến trang 152.
7	<p>2.3. Lập biểu đồ phụ tải và cân bằng chuyền</p> <p>2.3.1. Biểu đồ phụ tải</p> <p>2.3.2. Cân bằng dây chuyền sản xuất</p>	03		[1] [3]	<ul style="list-style-type: none"> - Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương II từ mục 2.3.1 đến mục 2.3.2. - Đọc tài liệu [3] từ trang 141 đến trang 152.
8	<p>Kiểm tra giữa học phần</p> <p>2.3.2. Cân bằng dây chuyền sản xuất (tiếp)</p>	03		[1] [3]	<ul style="list-style-type: none"> - Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương II mục 2.3.2. - Đọc tài liệu [3] từ trang 141 đến trang 152. - Làm bài kiểm tra tự luận.
9	2.3.2. Cân bằng dây chuyền sản xuất (tiếp)	03		[1] [3]	<ul style="list-style-type: none"> - Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương II mục 2.3.2. - Đọc tài liệu [3] từ trang 141 đến trang 152.
10	2.4. Lập kế hoạch sản xuất	03		[1] [2]	<ul style="list-style-type: none"> - Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương II mục 2.4. - Đọc tài liệu [2] từ trang 35 đến trang 39.

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
11	2.5. Thiết kế mặt bằng phân xưởng	03		[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương II mục 2.5. - Đọc tài liệu [3] từ trang 153 đến trang 158.
12	2.5. Thiết kế mặt bằng phân xưởng (tiếp)	03		[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] mục 2.5. - Đọc tài liệu [3] từ trang 153 đến trang 158.
13	Chương III. Chức năng và hoạt động của người điều khiển dây chuyền sản xuất Mục tiêu chương: Trình bày được chức năng, nhiệm vụ và quyền hạn của chuyên trưởng; Phân tích được hoạt động của chuyên trưởng trong tổ chức sản xuất dây chuyền, công tác kiểm tra chất lượng và giám sát lao động. Nội dung cụ thể: 3.1. Chức năng, nhiệm vụ và quyền hạn của chuyên trưởng 3.2. Hoạt động của chuyên trưởng trong tổ chức sản xuất dây chuyền	03		[1] [4]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương III từ mục 3.1 đến 3.2. - Đọc tài liệu [4].
14	3.3. Chuyên trưởng trong công tác lãnh đạo con người	03		[1] [2]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. - Đọc tài liệu [1] Chương III mục 3.3. - Đọc tài liệu [2] từ trang 98 đến trang 101.

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
15	3.4. Chuyên trường trong công tác kiểm tra chất lượng 3.5. Chuyên trường trong công tác giám sát năng suất	03		[1] [3]	- Chuẩn bị giáo trình, tài liệu tham khảo, vở ghi chép. Đọc tài liệu [1] Chương III từ mục 3.4 đến 3.5. - Đọc tài liệu [3] từ trang 160 đến trang 162.

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