

BỘ CÔNG THƯƠNG
TRƯỜNG ĐẠI HỌC SAO ĐỎ

ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN
THỰC TẬP TỐT NGHIỆP

Số tín chỉ: 07

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: Thực tập tốt nghiệp

2. Mã học phần: MAY 486

3. Số tín chỉ: 7 (0,7)

4. Trình độ cho sinh viên: Năm thứ 4

5. Phân bổ thời gian

Thực tập ngoài doanh nghiệp: 315 giờ.

6. Điều kiện tiên quyết

Sinh viên đã học xong học phần thuộc phần kiến thức ngành.

7. Giảng viên

STT	Học hàm, học vị, họ tên	Số điện thoại	Email
1	ThS. Nguyễn Quang Thoại	0986015919	quangthoaitanhchien@gmail.com
2	ThS. Đỗ Thị Tần	0974823628	tandt@gmail.com
3	ThS. Phạm Thị Hoa Hồng Tươi	0346360259	hoahongtuoi.pham@gmail.com

8. Mô tả nội dung của học phần

Học phần Thực tập tốt nghiệp đào tạo cho sinh viên năm thứ tư 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, may được các công đoạn của các loại sản phẩm khác nhau, giải chuyên và điều hành dây chuyền trôi chảy, nhận biết và xử lý các tình huống thường gặp khi giải chuyên và điều hành dây chuyền may, tổ chức, thực hiện tốt công việc kiểm tra chất lượng và hoàn thiện bao gói sản phẩm.

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	Trình bày được quy trình tổ chức, triển khai một mã hàng cụ thể.	3	[1.2.1.2a]

Mục tiêu	Mô tả	Mức độ theo thang đo Bloom	Phân bổ mục tiêu học phần trong CTĐT
MT1.2	Biết vận dụng các kiến thức đã học vào quá trình sản xuất.	3	[1.2.1.2a]
MT2	Kỹ năng		
MT2.1	Thực hiện tốt công việc của công nhân đa năng trên dây chuyền may.	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 thường gặp khi giải chuyên 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]
MT3	Mức tự chủ và trách nhiệm		
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:

CDR học phần	Mô tả	Thang đo Bloom	Phân bổ CDR học phần trong CTĐT
CDR1	Kiến thức		
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	[21.5]
CDR2	Kỹ năng		
CDR2.1	Thực hiện tốt công việc của công nhân nhà cắt, công nhân đa năng trên dây chuyền may.	3	[2.2.1]
CDR2.2	Tổ chức quản lý chất lượng và điều hành dây chuyền sản xuất trong doanh nghiệp may.	3	[2.2.5]

CDR học phần	Mô tả	Thang đo Bloom	Phân bố CDR học phần trong CTĐT
CDR2.3	Sử dụng các phần mềm chuyên ngành để thiết kế, giác sơ đồ trên máy tính và vận hành các thiết bị công nghệ cao trong sản xuất may công nghiệp.	5	[2.2.6]
CDR2.4	Truyền đạt được vấn đề và giải pháp kỹ thuật tới người khác trong việc thực hiện những nhiệm vụ liên quan thuộc lĩnh vực may công nghiệp.	4	[2.2.7]
CDR3	Mức tự chủ và trách nhiệm		
CDR3.1	Có năng lực hướng dẫn, giám sát người khác cùng thực hiện nhiệm vụ.	4	[2.3.2]
CDR3.2	Có khả năng lập kế hoạch, điều phối, quản lý các nguồn lực, đánh giá và cải thiện năng suất và chất lượng trong may công nghiệp.	5	[2.3.3]

10. Ma trận liên kết nội dung với chuẩn đầu ra học phần

Bài	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 2.3	CDR 2.4	CDR 3.1	CDR 3.2
1.	Bài 1. Phòng cắt, kho nguyên phụ liệu	x	x	x				x	x
2.	Bài 2. Phòng kỹ thuật	x	x			x	x	x	x
3.	Bài 3. Dây chuyền may	x	x	x	x		x	x	x
4.	Bài 4. Kiểm tra chất lượng sản phẩm (KCS), hoàn tất sản phẩm	x	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	- Trả lời các câu hỏi kiểm tra trong quá trình học tập. - Quy trình làm việc tiến độ thể hiện báo cáo tốt nghiệp.
CDR2	Kỹ năng, năng suất thực hiện nhiệm vụ được giao trong quá trình luyện tập, trong bài báo cáo tốt nghiệp.
CDR3	- Quản lý vệ sinh công nghiệp trước, trong và sau khi thực hiện nhiệm vụ được giao.

Chuẩn đầu ra	Mức độ thành thạo được đánh giá bởi
	- 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 báo cáo thực tập.	01 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

- Giảng viên giới thiệu nội dung cốt lõi của học phần, đề cương báo cáo thực tập:
- + Thuyết trình; đàm thoại; thảo luận nhóm.
- + Giao nhiệm vụ cho sinh viên, hướng dẫn, đánh giá, nhận xét.
- Sinh viên tích cực, chủ động nghiên cứu các nội dung mà giảng viên yêu cầu; tích cực, chủ động nắm bắt kiến thức lý thuyết để vận dụng và phát triển kỹ năng, tích cực luyện tập tại các vị trí với nhiệm vụ được phân công, đồng thời phải chấp hành tốt các quy định của doanh nghiệp trong quá trình học tập.

13. Yêu cầu học phần

- Yêu cầu về thái độ học tập: Chuẩn bị đầy đủ tài liệu và dụng cụ trước khi đi thực tập. Ghi chép và tích cực làm báo cáo tốt.
- Sinh viên phải tham gia đầy đủ các tiết thực tập (tối thiểu 80%) dưới sự hướng dẫn của quản lý doanh nghiệp, giảng viên.
- 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:*
- *Tài liệu tham khảo:*

[1]- Trường Đại học Sao Đỏ (2019), Giáo trình *Thực hành may 1*.

[2]- Trường Đại học Sao Đỏ (2019), Giáo trình *Kỹ thuật may các sản phẩm dệt kim*.

[3]- Trường Đại học Sao Đỏ (2019), Giáo trình *Công nghệ may trang phục 2*.

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

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>Bài 1. Phòng cắt, kho nguyên phụ liệu</p> <p>Mục tiêu bài: Trình bày và thao tác sắp xếp nguyên phụ liệu khi nhận và bảo quản đúng quy định. Thực hiện thành thạo bước công việc khi cắt nguyên liệu.</p> <p>Nội dung cụ thể: 1.1. Kho nguyên liệu, kho phụ liệu 1.2. Phòng cắt</p>		45	[3]	<ul style="list-style-type: none"> + Chuẩn bị trước vở ghi chép và các dụng cụ luyện tập. + Hoàn thành tốt các bài tập được giao. + Đọc tài liệu [3]: Chương I. - Sinh viên xây dựng được quy trình nhập nguyên phụ liệu và thực hiện thành thạo công việc kiểm tra, phân loại nguyên phụ liệu.
2	<p>Bài 2. Phòng kỹ thuật</p> <p>Mục tiêu bài: Trình bày và thực hiện các bước công việc của phòng kỹ thuật.</p> <p>Nội dung cụ thể: 2.1. May mẫu</p>		45	[3]	<ul style="list-style-type: none"> + Chuẩn bị trước vở ghi chép và các dụng cụ luyện tập. + Hoàn thành tốt các nội dung trong đề cương báo cáo. + Đọc tài liệu [3]: Chương II. + Thực hiện thành thạo công việc thiết kế, nhảy mẫu và giác sơ đồ các mã hàng doanh nghiệp đang sản xuất.
3	2.2. Mẫu phục vụ sản xuất		45	[3]	<ul style="list-style-type: none"> + Chuẩn bị trước vở ghi chép và các dụng cụ luyện tập. + Hoàn thành tốt các nội dung trong đề cương báo cáo. + Đọc tài liệu [3]: Chương II. + Thực hiện thành thạo công việc thiết kế, nhảy

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
					mẫu và giác sơ đồ các mã hàng doanh nghiệp đang sản xuất.
4	Bài 3. Dây chuyền may Mục tiêu bài: May thành thạo các công đoạn trên dây chuyền may. Tổ chức rải chuyền mã hàng thực tế. Nội dung cụ thể: 3.1. Công nhân đa năng 3.2. Chuyền trưởng		45	[1], [2], [4]	+ Chuẩn bị trước vở ghi chép và các dụng cụ luyện tập. + Hoàn thành tốt các bài tập được giao. + Đọc tài liệu: [1]: Bài 4,5,6,7,8. [2]: Bài 2,3,4. [4]: Chương II, III. + Thực hiện tốt công việc may các công đoạn, giải chuyền và kiểm tra sản phẩm trên dây chuyền doanh nghiệp đang sản xuất.
5	Bài 3. Dây chuyền may (tiếp)		45	[4]	+ Chuẩn bị trước vở ghi chép và các dụng cụ luyện tập. + Hoàn thành tốt các bài tập được giao. + Đọc tài liệu [4]: Chương II, III. + Thực hiện tốt công việc may các công đoạn, giải chuyền và kiểm tra sản phẩm trên dây chuyền doanh nghiệp đang sản xuất.
6	Bài 3. Dây chuyền may (tiếp)		45	[4]	+ Chuẩn bị trước vở ghi chép và các dụng cụ luyện tập. + Hoàn thành tốt các bài tập được giao. + Đọc tài liệu [4]: Chương II, III.

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
					+ Thực hiện tốt công việc may các công đoạn, giải chuyển và kiểm tra sản phẩm trên dây chuyền doanh nghiệp đang sản xuất.
7	<p>Bài 4. Hoàn tất sản phẩm</p> <p>Mục tiêu bài: Thực hiện tốt công việc kiểm tra chất lượng sản phẩm. Thao tác thành thạo các công đoạn bao gói sản phẩm.</p> <p>Nội dung cụ thể: 4.1. Kiểm tra chất lượng sản phẩm (KCS) 4.2. Bao gói</p>		45	[4]	<p>+ Chuẩn bị trước vở ghi chép và các dụng cụ luyện tập.</p> <p>+ Hoàn thành tốt các bài tập được giao.</p> <p>+ Đọc tài liệu [4]: Chương IV.</p> <p>+ Thực hiện đúng quy trình kiểm tra chất lượng một sản phẩm doanh nghiệp đang sản xuất.</p>

Hải Dương, ngày 02 tháng 8 năm 2019



TS. Nguyễn Thị Kim Nguyễn

TRƯỞNG KHOA

Tạ Văn Hiến

TRƯỞNG BỘ MÔN

Đỗ Thị Thu Hà