

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

**ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN
CHẾ TẠO CỬ GÁ MAY CÔNG NGHIỆP**

Số tín chỉ: 03

Trình độ đào tạo: Đại học

Ngành đào tạo: Công nghệ dệt, may

Năm 2020

ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN

Trình độ đào tạo: Đại học

Ngành đào tạo: Công nghệ dệt, may

1. Tên học phần: Chế tạo cỡ gá may công nghiệp

2. Mã học phần: CNDM 007

3. Số tín chỉ: 3 (0, 3)

4. Trình độ cho sinh viên: Năm thứ 4

5. Phân bổ thời gian

- Lên lớp: 0 tiết lý thuyết, 90 tiết thực hành

- Tự học: 90 giờ

6. Điều kiện tiên quyết

Sinh viên đã học xong học phần: Thực hành may 3, Thực hành công nghệ may.

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. Nguyễn Thị Hồi	0357405568	hoibinhphucduc@gmail.com

8. Mô tả nội dung của học phần

Học phần Chế tạo cỡ gá may công nghiệp bao gồm những kiến thức cơ bản và nâng cao kỹ năng về phân tích kết cấu bộ phận chủ yếu, thiết kế và chế tạo cỡ gá may các bộ phận chủ yếu của một số mặt hàng thông dụng trong sản xuất may công nghiệp như: Bộ phận chủ yếu quần âu, bộ phận chủ yếu áo sơ mi, bộ phận chủ yếu áo jacket. Áp dụng các loại cỡ gá chế tạo đó vào sản xuất nhằm nâng cao năng suất và chất lượng cho 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 yêu cầu kỹ thuật, các bước công việc trong quá trình chế tạo cỡ gá.	2	[1.2.1.2a]
MT1.2	Có kiến thức về công nghệ may các chi tiết, cụm chi tiết để chế tạo cỡ gá cho các bộ phận của sản phẩm.	3	[1.2.1.2b]

Mục tiêu	Mô tả	Mức độ theo thang đo Bloom	Phân bổ mục tiêu học phần trong CTĐT
MT1.3	Nhận biết và phòng ngừa các dạng sai hỏng thường gặp khi chế tạo các cỡ gá và may các chi tiết, bộ phận của các cụm chi tiết hoàn chỉnh.	4	[1.2.1.2b]
MT2	Kỹ năng		
MT2.1	Vận dụng công nghệ để chế tạo được các cỡ gá may các đường may lộn cho các chi tiết cơ bản.	3	[1.2.2.1]
MT2.2	Có khả năng phân tích các bước công việc, thao tác trong quá trình may và quá trình hoàn tất các sản phẩm để chế tạo ra các cỡ gá may các cụm phức tạp.	3	[1.2.2.2]
MT2.3	Đánh giá được chất lượng của sản phẩm may trên cỡ gá sau khi may hoàn thiện theo đúng trình tự.	4	[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 các thao tác đảm bảo an toàn, vệ sinh và tác phong công nghiệp.	3	[1.2.3.1]
MT3.3	Có năng lực điều phối, quản lý, hướng dẫn, giám sát, đánh giá các sinh viên trong nhóm 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	Vận dụng kiến thức về toán học, về vật liệu, thiết bị, và công nghệ để chế tạo các cỡ gá.	3	[2.1.3]
CDR1.2	Xây dựng được quy trình công nghệ may cho các bộ phận cỡ gá để may các chi tiết, cụm chi tiết tối ưu hóa sản xuất.	4	[2.1.5]
CDR2	Kỹ năng		
CDR2.1	Thiết kế, chế tạo các cỡ gá để may được các bộ	3	[2.2.1]

CĐR học phần	Mô tả	Thang đo Bloom	Phân bố CĐR học phần trong CTĐT
	phần cơ bản và cụm chi tiết phức tạp.		
CĐR2.2	Thực hiện thành thạo các kỹ năng thiết kế, chỉnh sửa lắp ghép chế tạo được các cỡ gá cho các bộ phận đảm bảo đúng thông số, yêu cầu kỹ thuật và mỹ thuật.	3	[2.2.2]
CĐR2.3	Nhận biết được các dạng sai hỏng và đề ra được các biện pháp khắc phục.	3	[2.2.3]
CĐR2.4	Xây dựng, nghiên cứu các tài liệu công nghệ, chế tạo được các cỡ gá để tăng năng xuất giảm bớt thời gian hao phí.	4	[2.2.4]
CĐR3	Mức tự chủ và trách nhiệm		
CĐR3.1	Tổ chức, sắp xếp nơi luyện tập ngăn nắp, sạch sẽ; hoàn thành nhiệm vụ an toàn, đúng kỹ thuật.	4	[2.3.1]
CĐR3.2	Trao đổi, phối hợp cùng các sinh viên trong nhóm, hướng dẫn các sinh viên khác hoàn thành nhiệm vụ được giao.	4	[2.3.2]

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

Bài	Nội dung học phần	Chuẩn đầu ra của học phần							
		CĐR1		CĐR2				CĐR3	
		CĐR 1.1	CĐR 1.2	CĐR 2.1	CĐR 2.2	CĐR 2.3	CĐR 2.4	CĐR 3.1	CĐR 3.2
1.	Bài 1. Chế tạo cỡ gá đường may lộn nắp túi	x	x	x	x	x		x	x
2.	Bài 2. Chế tạo cỡ gá các đường may lộn bác tay	x	x	x	x	x	x	x	x
3.	Bài 3. Chế tạo cỡ gá cổ áo	x	x	x	x	x	x	x	x
4.	Bài 4. Chế tạo cỡ gá may áo trần bông	x	x	x	x	x		x	x
5.	Bài 5. Chế tạo cỡ gá túi	x	x	x	x	x		x	x
6.	Bài 6. Chế tạo cỡ gá nâng cao	x	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
CĐR1	- Trả lời các câu hỏi kiểm tra trong quá trình học tập. - Quy trình làm việc thể hiện trong bài làm khi kiểm tra.
CĐR2	Kỹ năng thực hiện nhiệm vụ được giao trong quá trình luyện tập thường xuyên, trong các bài kiểm tra thực hành.
CĐR3	- 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 thường xuyên, đánh giá nhận thức, thái độ thảo luận, chuyên cần của sinh viên, điểm bài tập lớn, bài tập thực hành.	01 điểm	20%	Điểm trung bình của các lần đánh giá.
2	Điểm bài tập thực hành.	03 điểm	80%	

11.3. Phương pháp đánh giá

- Điểm kiểm tra thường xuyên; điểm đánh giá nhận thức và thái độ tham gia thảo luận; điểm đánh giá phần bài tập; điểm chuyên cần: Phương pháp quan sát, vấn đáp, tự luận.

- Điểm kiểm tra định kỳ: Phương pháp kiểm tra thực hành (kiểm tra 3 bài thực hành trong giáo trình, thời gian làm bài: 100 phút).

12. Yêu cầu học phần

- Yêu cầu về thái độ học tập: Chuẩn bị đầy đủ tài liệu và dụng cụ trước khi đến lớp. Ghi chép và tích cực làm bài tập lớn và các chủ đề tự học, tự nghiên cứu.

- Yêu cầu về chuyên cần: Sinh viên phải tham gia đầy đủ các tiết học (tối thiểu 80% số tiết học trên lớp) dưới sự hướng dẫn của giảng viên.

- Yêu cầu về làm bài tập: Làm đầy đủ các bài tập về nhà theo nhóm.

- Làm đầy đủ các bài kiểm tra thực hành trên lớp.

- Dụng cụ học tập: Vở ghi, bút,...

13. Tài liệu phục vụ học phần

- **Tài liệu bắt buộc:**

[1]- Trường Đại học Sao Đỏ (2019), Giáo trình *Chế tạo cỡ gá may công nghiệp*.

- **Tài liệu tham khảo:**

[2]- TS. Võ Phước Tấn (2007), Hệ thống bài tập *Công nghệ may 2*, NXB Lao động - xã hội.

[3]- TS.Võ Phước Tấn (2006), Hệ thống bài tập *Công nghệ may 3*, NXB Lao động - xã hội.

[4]- TS.Võ Phước Tấn (2007), Hệ thống bài tập *Công nghệ may 4*, NXB Lao động - xã hội.

14. Nội dung chi tiết học phần và phương pháp dạy- học

TT	Nội dung giảng dạy	Số tiết	Phương pháp dạy-học	CDR học phần
1	<p>Bài mở đầu</p> <p>Bài 1. Chế tạo cỡ gá đường may lộn nắp túi</p> <p>Mục tiêu bài:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Xây dựng được quy cách, yêu cầu kỹ thuật chế tạo cỡ gá đường may lộn nắp túi. - Chế tạo được cỡ gá các loại đường may lộn nắp túi cơ bản đảm bảo yêu cầu kỹ thuật. - Phát hiện và xử lý được các dạng sai hỏng thường gặp trong quá trình chế tạo cỡ gá đường may lộn nắp túi cơ bản. - Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác và tác phong công nghiệp. - Đảm bảo an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp. <p>Nội dung cụ thể:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Chế tạo cỡ gá đường may lộn nắp túi tròn 2. Thực hành may cỡ gá nắp túi tròn 3. Chế tạo cỡ gá đường may lộn nắp túi vát góc 4. Thực hành may cỡ gá nắp túi vát góc 	10 (0LT, 10TH, 0KT)	<p>Giảng giải; Trực quan; Đàm thoại; Trình diễn.</p> <p>- Giảng viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Giảng giải mục tiêu, điều kiện luyện tập và các yêu cầu cần đạt được khi thực hành chế tạo cỡ gá đường may lộn nắp túi. + Hướng dẫn các bước trình tự phay nhựa, ghép cỡ gá và các bước may hoàn thiện đường may lộn nắp túi. <p>- Sinh viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Đọc trước tài liệu: [1]: Bài 1. [2]: Từ trang 110 đến trang 120. + Chuẩn bị trước vở ghi và các dụng cụ luyện tập. + Lắng nghe, quan sát, ghi chép, hoàn thành bài tập. + Thực hiện đúng các bước chế tạo cỡ gá may lộn nắp túi áo và may hoàn thiện nắp túi. + Rèn luyện tác phong công nghiệp, công tác đảm bảo an toàn, vệ sinh công nghiệp. 	CDR1.1, CDR1.2, CDR2.1, CDR2.2, CDR2.3, CDR3.1, CDR3.2.
2	<p>Bài 2. Chế tạo cỡ gá các đường may lộn bác tay</p> <p>Mục tiêu bài:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Xây dựng được quy cách, yêu cầu kỹ thuật chế tạo cỡ gá 	08 (0LT, 08TH, 0KT)	<p>Giảng giải; Trực quan; Đàm thoại; Trình diễn; Thảo luận nhóm.</p> <p>- Giảng viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Giảng giải mục tiêu, điều 	CDR1.1, CDR1.2, CDR2.1, CDR2.2, CDR2.3,

TT	Nội dung giảng dạy	Số tiết	Phương pháp dạy-học	CDR học phần
	<p>đường may lộn bác tay.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Chế tạo được cỡ gá các loại đường may lộn bác tay, phát hiện và xử lý được các dạng sai hỏng thường gặp trong quá trình chế tạo. - Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác và đảm bảo an toàn vệ sinh công nghiệp. <p>Nội dung cụ thể:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Chế tạo cỡ gá đường may lộn bác tay tròn 2. Thực hành may cỡ gá may lộn bác tay tròn 3. Chế tạo cỡ gá đường may lộn bác tay vát góc 4. Thực hành may cỡ gá may lộn bác tay vát góc 		<p>kiện luyện tập và các yêu cầu cần đạt được khi thực hành chế tạo cỡ gá đường may lộn bác tay.</p> <ul style="list-style-type: none"> + Hướng dẫn các bước trình tự phay nhựa, ghép cỡ gá và các bước may hoàn thiện đường may lộn bác tay. <p>- Sinh viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Đọc trước tài liệu: [1]: Bài 2; [2]: Từ trang 122 đến trang 126. + Chuẩn bị trước vở ghi và các dụng cụ luyện tập. + Lắng nghe, quan sát, ghi chép, hoàn thành bài tập. + Thực hiện đúng các bước chế tạo cỡ gá may lộn bác tay và may hoàn thiện bác tay. + Rèn luyện tác phong công nghiệp, công tác đảm bảo an toàn, vệ sinh công nghiệp. 	CDR2.4, CDR3.1, CDR3.2.
3	<p>Bài 3. Chế tạo cỡ gá cổ áo</p> <p>Mục tiêu bài:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Xây dựng được quy cách, yêu cầu kỹ thuật chế tạo cỡ gá may cổ áo. - Chế tạo được cỡ gá may cổ áo, phát hiện và xử lý được các dạng sai hỏng thường gặp trong quá trình chế tạo. - Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác và đảm bảo an toàn vệ sinh công nghiệp. <p>Nội dung cụ thể:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Chế tạo cỡ gá đường may lộn bản cổ 2. Thực hành may cỡ gá 	16 (0LT, 14TH, 02KT)	<p>Giảng giải; Trực quan; Đàm thoại; Trình diễn.</p> <p>- Giảng viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Giảng giải mục tiêu, điều kiện luyện tập và các yêu cầu cần đạt được khi thực hành chế tạo cỡ gá cổ áo. + Hướng dẫn các bước trình tự phay nhựa, ghép cỡ gá và các bước may hoàn thiện may cổ áo. <p>- Sinh viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Đọc trước tài liệu: [1]: Bài 3. [3]: Từ trang 89 đến trang 120. + Chuẩn bị trước vở ghi và 	CDR1.1, CDR1.2, CDR2.1, CDR2.2, CDR2.3, CDR2.4, CDR3.1, CDR3.2.

TT	Nội dung giảng dạy	Số tiết	Phương pháp dạy-học	CDR học phần
	đường may lộn bản cổ 3. Chế tạo cỡ gá đường may cặp 3 lá 4. Thực hành may cỡ gá đường may cặp 3 lá bản cổ 5. Chế tạo cỡ gá cổ áo polo 6. Thực hành may cỡ gá cổ áo polo * Kiểm tra		các dụng cụ luyện tập. + Lắng nghe, quan sát, ghi chép, hoàn thành bài tập. + Thực hiện đúng các bước chế tạo cỡ gá cổ áo và may cặp 3 lớp. + Rèn luyện tác phong công nghiệp, công tác đảm bảo an toàn, vệ sinh công nghiệp. + Làm bài kiểm tra.	
4	Bài 4. Chế tạo cỡ gá may áo trần bông Mục tiêu bài: - Xây dựng được quy cách, yêu cầu kỹ thuật chế tạo cỡ gá may áo trần bông. - Chế tạo được cỡ gá may áo trần bông, phát hiện và xử lý được các dạng sai hỏng thường gặp trong quá trình chế tạo. - Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác và đảm bảo an toàn vệ sinh công nghiệp. Nội dung cụ thể: 1. Chế tạo cỡ gá may áo trần bông có đinh gim 2. Thực hành may cỡ gá áo trần bông có đinh gim	08 (OLT, 08TH, 0KT)	Giảng giải; Trực quan; Đàm thoại; Trình diễn. - Giảng viên: + Giảng giải mục tiêu, điều kiện luyện tập và các yêu cầu cần đạt được khi thực hành chế tạo cỡ gá may áo trần bông. + Hướng dẫn các bước trình tự phay nhựa, ghép cỡ gá và các bước may hoàn thiện thân áo trần bông. - Sinh viên: + Đọc trước tài liệu: [1]: Bài 4. [3]: Từ trang 118 đến trang 126 + Chuẩn bị trước vở ghi và các dụng cụ luyện tập. + Lắng nghe, quan sát, ghi chép, hoàn thành bài tập. + Thực hiện đúng các bước chế tạo cỡ gá may lộn và may. + Rèn luyện tác phong công nghiệp, công tác đảm bảo an toàn, vệ sinh công nghiệp.	CDR1.1, CDR1.2, CDR2.1, CDR2.2, CDR2.3, CDR3.1, CDR3.2.
5	Bài 5. Chế tạo cỡ gá túi Mục tiêu bài: - Trình bày được trình tự, yêu cầu kỹ thuật, quy cách	28 (OLT, 26TH, 02KT)	Giảng giải; Trực quan; Đàm thoại; Trình diễn. - Giảng viên: + Giảng giải mục tiêu, điều	CDR1.1, CDR1.2, CDR2.1, CDR2.2,


TT	Nội dung giảng dạy	Số tiết	Phương pháp dạy-học	CDR học phần
	<p>chế tạo loại cỡ gá túi một coi, hai coi.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Chế tạo được cỡ gá may túi một coi và hai coi đảm bảo yêu cầu kỹ thuật. - Nhận biết và phòng ngừa được các dạng sai hỏng trong quá trình chế tạo. - Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác và đảm bảo an toàn vệ sinh công nghiệp. <p>Nội dung cụ thể:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Chế tạo cỡ gá túi một coi 2. Thực hành may cỡ gá túi một coi 3. Chế tạo cỡ gá túi một viên 4. Thực hành may cỡ gá túi một viên 5. Thực hành may cỡ gá túi hai viên lật <p>* Kiểm tra</p>		<p>kiện luyện tập và các yêu cầu cần đạt được khi thực hành chế tạo cỡ gá các loại túi một coi, hai coi.</p> <ul style="list-style-type: none"> + Hướng dẫn các bước trình tự phay nhựa, ghép cỡ gá và các bước may hoàn thiện các loại túi một coi và hai coi theo đúng trình tự. <p>- Sinh viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Đọc trước tài liệu: [1]: Bài 5. [4]: Từ trang 05 đến trang 27. + Chuẩn bị trước vở ghi và các dụng cụ luyện tập. + Lắng nghe, quan sát, ghi chép, hoàn thành bài tập. + Thực hiện đúng các bước chế tạo cỡ gá may lộn và may. + Rèn luyện tác phong công nghiệp, công tác đảm bảo an toàn, vệ sinh công nghiệp. + Làm bài kiểm tra. 	<p>CDR2.3, CDR3.1, CDR3.2.</p>
6	<p>Bài 6. Chế tạo cỡ gá nâng cao</p> <p>Mục tiêu bài:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Trình bày được trình tự, yêu cầu kỹ thuật, quy cách chế tạo loại cỡ gá may túi áo không cần là và cầu vai không cần lộn. - Chế tạo được cỡ gá may túi áo không cần là và cầu vai không cần lộn đảm bảo yêu cầu kỹ thuật. - Nhận biết và phòng ngừa được các dạng sai hỏng trong quá trình chế tạo. - Rèn luyện tính kiên trì, cẩn 	<p>20 (0LT, 18TH, 02KT)</p>	<p>Giảng giải; Trực quan; Đàm thoại; Trình diễn.</p> <p>- Giảng viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Giảng giải mục tiêu, điều kiện luyện tập và các yêu cầu cần đạt được khi thực hành chế tạo cỡ gá túi áo sơ mi không là và cầu vai không may lộn. + Hướng dẫn các bước trình tự phay nhựa, ghép cỡ gá và các bước may hoàn thiện may túi áo và cầu vai theo đúng trình tự. <p>- Sinh viên:</p>	<p>CDR1.1, CDR1.2, CDR2.2, CDR2.3, CDR3.1, CDR3.2.</p>

TT	Nội dung giảng dạy	Số tiết	Phương pháp dạy-học	CDR học phần
	thận, chính xác và đảm bảo an toàn vệ sinh công nghiệp. Nội dung cụ thể: 1. Chế tạo cỡ gá may túi áo sơ mi không cần là 2. Thực hành may cỡ gá túi áo sơ mi không cần là 3. Chế tạo cỡ gá may cầu vai không cần lộn 4. Thực hành may cỡ gá cầu vai không cần lộn * Kiểm tra		+ Đọc trước tài liệu: [1]: Bài 6. + Chuẩn bị trước vở ghi và các dụng cụ luyện tập. + Lắng nghe, quan sát, ghi chép, hoàn thành bài tập. + Thực hiện đúng các bước chế tạo cỡ gá túi áo sơ mi và cầu vai. + Rèn luyện tác phong công nghiệp, công tác đảm bảo an toàn, vệ sinh công nghiệp. + Làm bài kiểm tra.	

Hải Dương, ngày 24 tháng 9 năm 2020

KT. HIỆU TRƯỞNG
 PHÓ HIỆU TRƯỞNG

 TS. Nguyễn Thị Kim Nguyên

TRƯỞNG KHOA

 Tạ Văn Hiến

TRƯỞNG BỘ MÔN

 Đỗ Thị Thu Hà