

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

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

Số tín chỉ: 04

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: Công nghệ may trang phục 2

2. Mã học phần: CNDM 009

3. Số tín chỉ: 4 (4, 0)

4. Trình độ cho sinh viên: Năm thứ 3

5. Phân bổ thời gian

- Lên lớp: 60 tiết lý thuyết, 0 tiết thực hành.

- Tự học: 120 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 học phần

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	Xây dựng được tài liệu kỹ thuật và triển khai sản xuất. Xử lý và giải quyết được 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

Học phần sử dụng phương pháp đánh giá điểm thành phần như sau:

- Kiểm tra thường xuyên; đánh giá nhận thức và thái độ tham gia thảo luận; đánh giá phần bài tập; chuyên cần: Vấn đáp.
- 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. Yêu cầu học phần

- Tham gia tối thiểu 80% số tiết học trên lớp dưới sự hướng dẫn của giảng viên.
- Đọc và nghiên cứu tài liệu phục vụ học phần, hoàn thành các bài tập cá nhân và bài tập nhóm.
- Chủ động ôn tập theo đề cương ôn tập được giảng viên cung cấp.
- Tham gia kiểm tra giữa học phần, thi kết thúc học phần.
- Dụng cụ học tập: Máy tính, vở ghi, bút, thước kẻ,...

13. Tài liệu phục vụ học phần

- Tài liệu bắt buộc:

[1]- Trường Đại học Sao Đỏ (2020), *Công nghệ may trang phục 2*.

- Tài liệu tham khảo:

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

[3]- ThS. Trần Thanh Hương (2008b), *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), *Công nghệ may 5*, NXB Đại học Quốc gia TP. Hồ Chí Minh.

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

TT	Nội dung giảng dạy	Số tiết	Phương pháp dạy - học	CĐR học phần
1	Chương 1. Khái quát chung về sản xuất may công nghiệp Mục tiêu chương: Trình bày được những khái niệm cơ bản về may công nghiệp, đặc điểm và 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. Nội dung cụ thể: 1.1. Cấu trúc quá trình sản xuất may công nghiệp 1.2. Đặc điểm và yêu cầu của sản phẩm may công nghiệp 1.3. Điều kiện sản xuất may công nghiệp 1.4. Yêu cầu của thiết bị sản xuất may công nghiệp	4 (4LT, 0TH)	Thuyết trình; Dạy học dựa trên vấn đề; Tổ chức học theo nhóm. - Giảng viên: + Giải thích các khái niệm. + Nêu vấn đề, hướng dẫn sinh viên giải quyết vấn đề. + Giao bài tập cho các nhóm. + Nhận xét, đánh giá. - Sinh viên: + Đọc trước tài liệu: [1]: Chương 1; [2]: Từ trang 5 đến trang 10. + Lắng nghe, quan sát, ghi chép và giải quyết các vấn đề. + Cùng nhau thảo luận làm bài tập nhóm.	CĐR1.1; CĐR2.1; CĐR3.2.
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	20 (20LT, 0TH)	Thuyết trình; Thảo luận; Tổ chức học theo nhóm. - Giảng viên: + Giải thích các khái niệm. + Đưa nội dung thảo luận.	CĐR1.2; CĐR2.1; CĐR3.1; CĐR3.2.

TT	Nội dung giảng dạy	Số tiết	Phương pháp dạy - học	CĐR học phần
	<p>giác mẫu. Chế tạo được các loại mẫu sản xuất, sơ đồ giác mẫu đưa vào sản xuất.</p> <p>Nội dung cụ thể:</p> <p>2.1. Chế thử mẫu và may mẫu đối</p> <p>2.2. Phương pháp thiết kế mẫu hướng dẫn sản xuất</p> <p>2.2.1. Tầm quan trọng của mẫu hướng dẫn sản xuất trong may công nghiệp</p> <p>2.2.2. Quy trình thiết kế mẫu hướng dẫn sản xuất</p> <p>2.2.3. Phương pháp thiết kế mẫu hướng dẫn sản xuất</p> <p>2.3. Giác sơ đồ</p> <p>2.3.1. Khái niệm</p> <p>2.3.2. Tầm quan trọng của sơ đồ giác trong may công nghiệp</p> <p>2.3.3. Các điều kiện giác sơ đồ</p> <p>2.3.4. Yêu cầu kỹ thuật khi giác sơ đồ</p> <p>2.3.5. Nguyên tắc giác sơ đồ</p> <p>2.3.6. Lập tác nghiệp giác sơ đồ</p> <p>2.3.7. Quy trình giác sơ đồ</p> <p>2.3.8. Phương pháp giác sơ đồ</p>		<p>+ Tổ chức thảo luận.</p> <p>+ Giao bài tập cho cá nhân và các nhóm.</p> <p>+ Nhận xét, đánh giá.</p> <p>- Sinh viên:</p> <p>+ Đọc trước tài liệu:</p> <p>[1]: Chương 2;</p> <p>[4]: Từ trang 168 đến trang 175.</p> <p>[5]: Từ trang 56 đến trang 79.</p> <p>+ Lắng nghe, quan sát, ghi chép, thảo luận, tranh luận.</p> <p>+ Làm bài tập cá nhân, theo nhóm.</p>	
3	<p>Chương 3. Xây dựng tài liệu kỹ thuật công nghệ</p> <p>Mục tiêu chương:</p> <p>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.</p> <p>Nội dung cụ thể:</p> <p>3.1. Xây dựng định mức nguyên phụ liệu</p>	36 (34LT, 0TH, 02KT)	<p>Thuyết trình; Dạy học dựa trên vấn đề; Tổ chức học theo nhóm.</p> <p>- Giảng viên:</p> <p>+ Giải thích các khái niệm.</p> <p>+ Nêu vấn đề, hướng dẫn sinh viên giải quyết vấn đề.</p> <p>+ Giao bài tập các nhóm.</p> <p>+ Nhận xét, đánh giá.</p> <p>+ Giao câu hỏi kiểm tra</p> <p>- Sinh viên:</p> <p>+ Đọc trước tài liệu:</p>	CDR1.2; CDR2.2; CDR3.1; CDR3.2.

TT	Nội dung giảng dạy	Số tiết	Phương pháp dạy - học	CĐR học phần
	3.1.1. Xây dựng định mức nguyên liệu 3.1.2. Xây dựng định mức phụ liệu 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 Kiểm tra giữa học phần		[1]: Chương 3; [3]: Từ trang 56 đến trang 70 và từ trang 109 đến trang 135. + Lắng nghe, quan sát, ghi chép và giải quyết các vấn đề. + Làm bài tập theo nhóm. + Làm bài kiểm tra tự luận.	

Hải Dương, ngày 24 tháng 9 năm 2020

KI. HIỆU TRƯỞNG
PHÓ HIỆU TRƯỞNG

TRƯỞNG KHOA

TRƯỞNG BỘ MÔN



 TS. Nguyễn Thị Kim Nguyên


 Tạ Văn Hiến


 Phạm Thị Kim Phúc