

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 2020

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: CNDM 026

3. Số tín chỉ: 3 (3, 0)

4. Trình độ cho sinh viên: Năm thứ 3

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 các loại dây chuyền sản	3	

Mục tiêu	Mô tả	Mức độ theo thang đo Bloom	Phân bổ mục tiêu học phần trong CTĐT
	xuất, nguyên tắc cân bằng dây chuyền sản xuất may công nghiệp, bố trí mặt bằng chuyên.		
MT2	Kỹ năng		
MT2.1	Xây dựng quy trình công nghệ sản xuất các sản phẩm may công nghiệp.	6	[1.2.2.3]
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	
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	

CDR học phần	Mô tả	Thang đo Bloom	Phân bố CDR học phần trong CTĐT
CDR2	Kỹ năng		
CDR2.1	Lập được 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]
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, 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 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	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

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

Sinh viên thực hiện những yêu cầu sau:

- 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 (2019), *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), *Công nghệ may trang phục 3*, Nhà xuất bản 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 I. Cơ sở để thiết kế dây chuyền may Mục tiêu chương: Trình bày được điều kiện và nguyên tắc tổ chức sản xuất	15 (15LT, 0TH)	Thuyết trình; Đàm thoại; Tổ chức học theo nhóm. - Giảng viên: + Giải thích các khái niệm, định nghĩa.	CĐR1.1; CĐR1.2; CĐR1.3; CĐR2.1;


TT	Nội dung giảng dạy	Số tiết	Phương pháp dạy-học	CĐR học phần
	<p>dây chuyền; Hiểu được các phương pháp đo thời gian; Xây dựng được quy trình may sản phẩm.</p> <p>Nội dung cụ thể:</p> <p>1.1. Khái niệm dây chuyền sản xuất</p> <p>1.1.1. Khái niệm dây chuyền sản xuất</p> <p>1.1.2. Những yêu cầu của tổ chức sản xuất</p> <p>1.1.3. Ý nghĩa của tổ chức sản xuất</p> <p>1.2. Điều kiện và nguyên tắc tổ chức sản xuất dây chuyền</p> <p>1.2.1. Điều kiện tổ chức sản xuất dây chuyền</p> <p>1.2.2. Nguyên tắc tổ chức sản xuất dây chuyền</p> <p>1.2.3. Hiệu quả khi sản xuất dây chuyền</p> <p>1.2.4. Hình thức tổ chức công việc</p> <p>1.3. Nghiên cứu thời gian</p> <p>1.3.1. Mục đích</p> <p>1.3.2. Phương pháp đo thời gian</p> <p>1.3.3. Định thời gian tiêu chuẩn</p> <p>1.3.4. Ứng dụng thực tế của việc nghiên cứu thời gian</p> <p>1.4. Xây dựng quy trình may sản phẩm</p> <p>1.4.1. Phân tích quá trình</p> <p>1.4.2. Xây dựng sơ đồ khối gia công sản phẩm</p> <p>1.4.3. Xây dựng sơ đồ lắp ráp sản phẩm</p> <p>1.4.4. Xây dựng sơ đồ phân</p>		<p>+ Nêu vấn đề, hướng dẫn sinh viên giải quyết vấn đề.</p> <p>+ Giao bài tập cho cá nhân, các nhóm.</p> <p>+ Nhận xét, đánh giá.</p> <p>- Sinh viên:</p> <p>+ Đọc trước tài liệu:</p> <p>[1]: Chương 1;</p> <p>[3]: Chương 2 mục II; Chương 3 mục II từ trang 134 đến 140.</p> <p>+ Lắng nghe, quan sát, ghi chép và giải quyết các vấn đề.</p> <p>+ Làm bài tập cá nhân, theo nhóm.</p>	<p>CĐR3.1;</p> <p>CĐR3.2.</p>


TT	Nội dung giảng dạy	Số tiết	Phương pháp dạy-học	CĐR học phần
	tích quá trình công nghệ may sản phẩm			
2	<p>Chương II. Thiết kế dây chuyền sản xuất</p> <p>Mục tiêu chương: Trình bày được công thức tính các thông số của dây chuyền may; Hiểu được các nguyên tắc cân bằng chuyền; Cân bằng được dây chuyền; Thiết kế được mặt bằng dây chuyền may.</p> <p>Nội dung cụ thể:</p> <p>2.1. Các loại dây chuyền sản xuất.</p> <p>2.1.1. Dây chuyền hàng dọc</p> <p>2.1.2. Dây chuyền nhiều hàng</p> <p>2.1.3. Dây chuyền nhóm đồng bộ</p> <p>2.1.4. Dây chuyền bố tiến dần</p> <p>2.2. Tính các thông số của dây chuyền</p> <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</p> <p>2.4. Lập kế hoạch sản xuất</p> <p>2.5. Thiết kế mặt bằng phân xưởng</p> <p>2.5.1. Bố trí mặt bằng chuyền</p> <p>2.5.2. Tính diện tích mặt bằng phân xưởng và các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật của dây chuyền</p> <p>2.5.3. Các ký hiệu sử dụng của trang thiết bị trên dây chuyền</p> <p>Kiểm tra giữa học phần</p>	21 (19LT, 0TH, 2KT)	<p>Thuyết trình; Đàm thoại; Tổ chức học theo nhóm.</p> <p>- Giảng viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Giải thích các định nghĩa. + Nêu vấn đề, hướng dẫn sinh viên giải quyết vấn đề. + Đưa nội dung thảo luận. + Giao bài tập cho các nhóm. + Giao câu hỏi kiểm tra. + Nhận xét, đánh giá. <p>- Sinh viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Đọc trước tài liệu: [1]: Chương II; [2]: Chương 3, mục II từ trang 140 đến 162. + Lắng nghe, quan sát, ghi chép, thảo luận, trình bày ý kiến. + Làm bài tập theo nhóm. + Làm bài kiểm tra. 	CĐR1.2; CĐR1.3; CĐR2.1; CĐR2.2; CĐR2.3; CĐR3.1; CĐR3.2.
3	<p>Chương III. Chức năng và hoạt động của người điều khiển dây chuyền sản xuất</p> <p>Mục tiêu chương: Trình bày được chức năng,</p>	9 (9LT, 0TH)	<p>Thuyết trình; Đàm thoại; Dạy học dựa trên vấn đề; Tổ chức học theo nhóm.</p> <p>- Giảng viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Giải thích các khái niệm, 	CĐR1.4; CĐR3.1; CĐR3.2.

TT	Nội dung giảng dạy	Số tiết	Phương pháp dạy-học	CĐR học phần
	<p>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.</p> <p>Nội dung cụ thể:</p> <p>3.1. Chức năng, nhiệm vụ và quyền hạn của chuyên trưởng</p> <p>3.2. Hoạt động của chuyên trưởng trong tổ chức sản xuất dây chuyền</p> <p>3.3. Chuyên trưởng trong công tác lãnh đạo con người</p> <p>3.4. Chuyên trưởng trong công tác kiểm tra chất lượng</p> <p>3.4.1. Khái niệm về chất lượng</p> <p>3.4.2. Kiểm tra chất lượng trong sản xuất</p> <p>3.5. Chuyên trưởng trong công tác giám sát năng suất</p>		<p>định nghĩa.</p> <p>+ Nêu vấn đề, hướng dẫn sinh viên giải quyết vấn đề.</p> <p>+ Giao nội dung thảo luận.</p> <p>+ Nhận xét, đánh giá.</p> <p>- Sinh viên:</p> <p>+ Đọc trước tài liệu:</p> <p>[1]: Chương III;</p> <p>[3]: Chương 3, mục II.</p> <p>+ Lắng nghe, quan sát, ghi chép và giải quyết các vấn đề.</p> <p>+ Thảo luận nhóm, trình bày ý kiến.</p>	

Hải Dương, ngày 24 tháng 9 năm 2020


 TS. Nguyễn Thị Kim Nguyên

TRƯỞNG KHOA

 Tạ Văn Hiến

TRƯỞNG BỘ MÔN

 Phạm Thị Kim Phúc