

BỘ CÔNG THƯƠNG
TRƯỜNG ĐẠI HỌC SAO ĐỎ

ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN
THỰC HÀNH MAY 4

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: Thực hành may 4

2. Mã học phần: CNDM 031

3. Số tín chỉ: 4 (0,4)

4. Trình độ cho sinh viên: Năm thứ 3

5. Phân bổ thời gian

- Lên lớp: 0 tiết lý thuyết, 120 tiết thực hành.

- Tự học: 120 giờ.

6. Điều kiện tiên quyết

Sinh viên đã học xong học phần thuộc: Thực hành may 3.

7. Giảng viên

STT	Học hàm, học vị, họ tên	Số điện thoại	Email
1.	Ths. Nguyễn Thị Hồi	0357405568	hoibinhphucduc@gmail.com
2.	ThS. Đỗ Thị Tần	0974823628	tandt1980@gmail.com
3.	ThS. Phạm Thị Hoa Hồng Tươi	0346360259	hoahongtuoi.pham@gmail.com
4.	ThS. Đỗ Thị Làn	0971520980	Dothilan1980@gmail.com

8. Mô tả nội dung của học phần

Học phần *Thực hành may 4* đào tạo 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 sản xuất, may được các công đoạn của các loại sản phẩm khác nhau, giải chuyên và điều hành dây chuyền, kiểm soát được năng suất, chất lượng sản phẩm trước khi ra chuyên. 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	Phân tích thao tác để cải tiến thao tác, tổ	2	[1.2.1.2a]

Mục tiêu	Mô tả	Mức độ theo thang đo Bloom	Phân bổ mục tiêu học phần trong CTĐT
	chức nơi làm việc khoa học.		
MT1.2	Vận dụng các kiến thức đã học vào quá trình sản xuất.	3	[1.2.1.2a]
MT2	Kỹ năng		
MT2.1	Chuẩn bị đầy đủ điều kiện về cơ sở vật chất và con người.	3	[1.2.2.2]
MT2.2	Quản lý và điều hành dây chuyền sản xuất may công nghiệp các loại sản phẩm từ đơn giản đến phức tạp.	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 chuyên 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.	2	[2.1.4]
CDR1.2	Vận dụng các kiến thức đã học vào quá trình giải chuyên.	4	[21.5]
CDR2	Kỹ năng		
CDR2.1	Nhận và kiểm tra số lượng, chất lượng bán thành phẩm, phụ liệu, các loại mẫu phục quá trình sản xuất.	3	[2.2.1]

CĐR học phần	Mô tả	Thang đo Bloom	Phân bổ CĐR học phần trong CTĐT
CĐR2.2	Chuẩn bị số lượng thiết bị đáp ứng nhu cầu của mã hàng và số lượng công nhân tham gia.	3	[2.2.2]
CĐR2.3	Tổ chức họp tổ. Sắp xếp các công đoạn, giải chuyên, hướng dẫn may các công đoạn.	5	[2.2.3]
CĐR2.4	Kiểm soát chặt chẽ năng suất và chất lượng sản phẩm. Đóng gói sản phẩm theo đúng yêu cầu.	5	[2.2.3]
CĐR3	Mức tự chủ và trách nhiệm		
CĐR3.1	Tổ chức, sắp xếp nơi làm việc ngăn nắp, sạch sẽ; hoàn thành nhiệm vụ an toàn, đúng kỹ thuật.	4	[2.3.1]
CĐR3.2	Trao đổi, phối hợp cùng quản lý và công nhân để 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. Chuẩn bị mã hàng.	x	x	x				x	x
2	Bài 2. Chuẩn bị điều kiện thiết bị.	x	x		x			x	x
3	Bài 3. Tổ chức giải chuyên.	x	x			x	x	x	x
4	Bài 4. Điều hành dây chuyền may.	x	x			x	x	x	x
5	Bài 5. Đóng gói 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	- Thực hiện đúng trình tự triển khai một mã hàng. - Vận dụng tốt các kiến thức đã học vào quá trình sản xuất một mã hàng.
CDR2	Kỹ năng sắp xếp bố trí thiết bị công nhân có tay nghề phù hợp với từng công đoạn. Tổ chức giải chuyên trôi chảy, năng suất, chất lượng sản phẩm.
CDR3	- 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 chuyên cần, ý thức trách nhiệm với công việc được giao.	01 điểm	20%	Điểm trung bình của các lần đánh giá.
2	Điểm bài tập thực hành.	04 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 4 bài thực hành trong giáo trình, thời gian làm bài từ: 200 phút).

12. Yêu cầu học phần

- Tham gia tối thiểu 80% số tiết học trên lớp dưới sự hướng dẫn của giảng viên.
- Chủ động đọc các tài liệu liên quan, nghiên cứu về quản lý năng xuất và chất lượng các loại sản phẩm.
- Chuẩn bị đầy đủ tài liệu trước khi đến lớp.
- Ghi chép bài và tích cực xây dựng bài, tham gia thảo luận, làm việc nhóm, các chủ đề tự học, tự nghiên cứu.
- Tham gia kiểm tra 4 bài kiểm tra định kỳ.
- Thực hiện an toàn lao động theo đúng nội quy và quy định của Nhà trường.

13. Tài liệu phục vụ học phần

- *Tài liệu bắt buộc:*

[1]-Trường Đại học Sao Đỏ (2019), Giáo trình *Thực hành may 4*.

- **Tài liệu tham khảo:**

[2]- TS. Võ Phước Tấn(2006), Giáo trình *Công nghệ may 2*, NXB Thống kê.

[3]-TS. Võ Phước Tấn(2006), Giáo trình *Quản lý chất lượng trang phục* NXB

Thống kê.

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	<p>Bài 1. Chuẩn bị điều kiện sản xuất</p> <p>Mục tiêu bài:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nghiên cứu được kết cấu, qui cách, trình tự gia công của sản phẩm. - Xây dựng bảng thống kê số lượng chi tiết của mã hàng. - Phát hiện những đặc điểm không khớp giữa sản phẩm mẫu và tiêu chuẩn kỹ thuật. -Bố trí thiết bị hợp lý, khoa học sao cho đường đi của bán thành phẩm là ngắn nhất tiết kiệm sức lao động, nâng cao năng xuất. <p>Nội dung cụ thể:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1. Nghiên cứu sản phẩm mẫu 1.2. Nghiên cứu tiêu chuẩn kỹ thuật 1.3. Chuẩn bị cơ sở sản xuất và nhân lực. 	16 (OLT,16 TH, 0KT)	<p>Thuyết trình; Đàm thoại; Trực quan; Trình diễn.</p> <p>Giảng viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Giải thích trình tự và phương pháp nghiên cứu tài liệu, sản phẩm mẫu. Các bước kiểm tra các mẫu và bán thành phẩm, phụ liệu trước khi sản xuất. + Trình diễn công việc nhận, kiểm tra nguyên phụ liệu. + Giao nhiệm vụ cho các cá nhân luyện tập; hướng dẫn, quan sát, uốn nắn thao tác; đánh giá, nhận xét. <p>Sinh viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Đọc trước tài liệu: [1]: Bài 1 mục 1.1;1.2. [3]: Chương II. + Lắng nghe, ghi chép, quan sát và đóng góp ý kiến. + Thực hiện trình tự nhận, kiểm tra nguyên phụ liệu. 	CĐR1.1; CĐR1.2; CĐR2.1; CĐR3.1; CĐR3.2.
2	<p>Bài 2. Hợp triển khai sản xuất</p> <p>Mục tiêu bài:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Phân chia công việc cụ thể cho từng bộ phận. - Phân tích được đặc điểm tổng thể đơn hàng nhận theo kế hoạch. 	8 (OLT,8T H, 0KT)	<p>Thuyết trình; Trực quan; Đàm thoại; Thảo luận nhóm; Dạy học dựa trên vấn đề; Trình diễn.</p> <p>- Giảng viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Giải thích nội dung hợp tổ sản xuất và các bước công việc chuẩn bị thiết bị đầy đủ và hệ số sẵn sàng cao. 	CĐR1.1; CĐR1.2; CĐR2.2; CĐR3.1; CĐR3.2.

TT	Nội dung giảng dạy	Số tiết	Phương pháp dạy-học	CDR học phần
	<p>- Đánh giá được mức độ phức tạp của đơn hàng.</p> <p>Nội dung cụ thể: Bài 2. Hợp triển khai sản xuất</p>		<p>+ Giao nhiệm vụ cho các cá nhân luyện tập; hướng dẫn, quan sát, uốn nắn thao tác; đánh giá, nhận xét.</p> <p>- Sinh viên: +Đọc trước tài liệu:[1]: Bài 2. + Lắng nghe, ghi chép, quan sát và giải quyết các vấn đề, đóng góp ý kiến trong nhóm. + Luyện tập chuẩn bị điều kiện thiết bị cần cho mã hàng.</p>	
3	<p>Bài 3. Kiểm tra bán thành phẩm, phụ liệu mã hàng</p> <p>Mục tiêu bài:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Thực hiện đúng trình tự các bước kiểm tra. - Kiểm tra chất lượng, số lượng bán thành phẩm và phụ liệu đảm bảo yêu cầu kỹ thuật. - Thống kê đủ các loại mẫu dùng cho sản xuất mã hàng. - Chất lượng, số lượng mẫu phục vụ sản xuất đảm bảo yêu cầu kỹ thuật. <p>Nội dung cụ thể:</p> <p>3.1. Nhận, kiểm tra số lượng, chất lượng bán thành phẩm và phụ liệu may</p> <p>3.2. Nhận, kiểm tra các loại mẫu phục vụ sản xuất</p> <p>Kiểm tra</p>	16 (OLT,12 TH, 4KT)	<p>Thuyết trình; Trực quan; Đàm thoại; Thảo luận nhóm; Dạy học dựa trên vấn đề; Trình diễn.</p> <p>- Giảng viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Trình diễn công việc kiểm tra bán thành phẩm, phụ liệu mã hàng. + Giao nhiệm vụ cho các cá nhân luyện tập; hướng dẫn, quan sát, uốn nắn thao tác; đánh giá, nhận xét. <p>- Sinh viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> +Đọc trước tài liệu: [1]: Bài 3 mục 3.1; 3.2. [2]: Chương 1. + Lắng nghe, ghi chép, quan sát và giải quyết các vấn đề, đóng góp ý kiến trong nhóm. + Luyện tập hướng dẫn các công đoạn giải chuyên. + Làm bài kiểm tra. 	CDR1.1; CDR1.2; CDR2.3; CDR2.4; CDR3.1; CDR3.2.

TT	Nội dung giảng dạy	Số tiết	Phương pháp dạy-học	CĐR học phần
4	<p>Bài 4. Phân chuyên, hướng dẫn may theo công đoạn</p> <p>Mục tiêu bài:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sắp xếp, bố trí công nhân vào các công đoạn may phù hợp với quy trình công nghệ làm sao đường đi bán thành phẩm là ngắn nhất. - Tạo ra một dây chuyền sản xuất cho năng suất cao nhất, hiệu quả nhất. - Khai thác được hết năng lực của công nhân. <p>Nội dung cụ thể:</p> <p>4.1. Phân chuyên</p> <p>4.2. Hướng dẫn các bộ phận lần lượt theo bảng phân chuyên</p> <p>Kiểm tra</p>	16 (OLT,12 TH, 4KT)	<p>Thuyết trình; Trực quan; Đàm thoại; Thảo luận nhóm; Dạy học dựa trên vấn đề; Trình diễn.</p> <p>- Giảng viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Giải thích yêu cầu khi điều hành và kiểm soát năng xuất chất lượng trên chuyền + Trình diễn kiểm tra chất lượng và giám sát sự luân chuyển của các sản phẩm. + Giao nhiệm vụ cho các cá nhân luyện tập; hướng dẫn, quan sát, uốn nắn thao tác; đánh giá, nhận xét. <p>- Sinh viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> +Đọc trước tài liệu: [1]: Bài 4 mục 4.1; 4.2. [3]: Chương 2. + Lắng nghe, ghi chép, quan sát và giải quyết các vấn đề, đóng góp ý kiến trong nhóm. + Luyện tập kiểm soát năng suất và chất lượng sản phẩm ra chuyền. + Làm bài kiểm tra. 	CĐR1.1; CĐR1.2; CĐR2.3; CĐR2.4; CĐR3.1; CĐR3.2.
5	<p>Bài 5. Kiểm soát và điều chỉnh dây chuyền</p> <p>Mục tiêu bài:</p> <ul style="list-style-type: none"> - So sánh được sản phẩm ra đầu chuyền với sản phẩm mẫu về thông số, qui cách các đường may. - Bao quát và phát hiện được những vấn đề phát sinh trên chuyền may. - Xử lý, giải quyết được những vấn đề phát sinh xảy ra trong quá trình sản xuất. 	64 (OLT,56 TH, 8KT)	<p>Thuyết trình; Trực quan; Đàm thoại; Thảo luận nhóm; Dạy học dựa trên vấn đề; Trình diễn.</p> <p>- Giảng viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Giải thích yêu cầu khi điều hành và kiểm soát năng xuất chất lượng trên chuyền. + Trình diễn kiểm tra chất lượng và giám sát sự luân chuyển của các sản phẩm. + Giao nhiệm vụ cho các cá nhân luyện tập; hướng dẫn, quan sát, uốn nắn thao tác; đánh giá, nhận xét. 	CĐR1.1; CĐR1.2; CĐR2.4; CĐR3.1; CĐR3.2.

TT	Nội dung giảng dạy	Số tiết	Phương pháp dạy-học	CĐR học phần
	<p>- Kiểm soát sao cho không bị ách tắc hàng trên chuyền trong quá trình sản xuất.</p> <p>- Kiểm tra sản phẩm may trên chuyền và cuối chuyền theo yêu cầu kỹ thuật.</p> <p>Nội dung cụ thể:</p> <p>5.1. Đối chiếu với sản phẩm mẫu, điều chỉnh theo nhận xét</p> <p>5.2. Sử lý phát sinh trên chuyền</p> <p>5.3. Kiểm soát năng suất trên chuyền</p> <p>5.4. Kiểm soát chất lượng sản phẩm</p> <p>Kiểm tra</p>		<p>- Sinh viên:</p> <p>+Đọc trước tài liệu:</p> <p>+ Đọc tài liệu:[1]: Bài 5 mục 5.1; 5.2; 5.3; 5.4.</p> <p>[3]: Chương 1.</p> <p>+ Lắng nghe, ghi chép, quan sát và giải quyết các vấn đề, đóng góp ý kiến trong nhóm.</p> <p>+ Luyện tập gấp gói, treo thẻ bài, đóng thùng.</p> <p>+ Làm 2 bài kiểm tra.</p>	

Hải Dương, ngày 24 tháng 9 năm 2020



TS. Nguyễn Thị Kim Nguyên

TRƯỞNG KHOA

Tạ Văn Hiến

TRƯỞNG BỘ MÔN

Đỗ Thị Thu Hà