

**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 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 tập tốt nghiệp

2. Mã học phần: CNDM 403

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: 0 giờ lý thuyết, 315 giờ thực hành.

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. Đỗ Thị Thu Hà	0982617845	dothuhahd2010@gmail.com
2.	ThS. Đỗ Thị Làn	0971520980	Dothilan1980@gmail.com
3.	ThS. Đỗ Thị Tàn	0974823628	dotansaodo@gmail.com
4.	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* giúp 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	Phân tích thao tác để cải tiến thao tác, tổ chức nơi làm việc khoa học.	3	[1.2.1.2a]
MT1.2	Vận dụng các kiến thức đã học vào quá trình sản xuất.	3	

Mục tiêu	Mô tả	Mức độ theo thang đo Bloom	Phân bổ mục tiêu học phần trong CTĐT
MT2	Kỹ năng		
MT2.1	Triển khai được quá trình cắt nguyên phụ liệu, quá trình may và quá trình hoàn tất các sản phẩm may.	3	[1.2.2.2]
MT2.2	Đề xuất các biện pháp kỹ thuật nhằm cải tiến và nâng cao hiệu suất của thiết bị.	3	[1.2.2.4]
MT2.3	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	[1.2.2.5]
MT3	Mức tự chủ và trách nhiệm		
MT3.1	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]
MT3.2	Có khả năng lãnh đạo, quản lý. Làm việc độc lập và theo nhóm.	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:

CĐR học phần	Mô tả	Thang đo Bloom	Phân bổ CĐR học phần trong CTĐT
CĐR1	Kiến thức		
CĐR1.1	Vận dụng kiến thức tiếng Anh chuyên ngành để đọc hiểu tài liệu trong quá trình sản xuất.	3	[2.1.3]
CĐR1.2	Phân tích quy trình công nghệ, tối ưu hóa quá trình sản xuất.	4	[21.5]
CĐR2	Kỹ năng		
CĐR2.1	Thực hiện tốt công việc của công nhân xưởng cắt, công nhân đa năng trên dây chuyền may.	3	[2.2.1]
CĐR2.2	Tổ chức quản lý chất lượng và điều hành dây chuyền sản xuất may.	3	[2.2.5]
CĐR2.3	Sử dụng các phần mềm chuyên ngành để thiết kế, giác sơ đồ trên máy tính.	5	[2.2.6]
CĐR2.4	Tổ chức, thực hiện tốt công việc kiểm tra chất lượng và hoàn thiện bao gói sản phẩm.	4	[2.2.7]
CĐR3	Mức tự chủ và trách nhiệm		

CDR học phần	Mô tả	Thang đo Bloom	Phân bố CDR học phần trong CTĐT
CDR3.1	Làm việc độc lập hoặc làm việc theo nhóm, chịu trách nhiệm cá nhân và trách nhiệm đối với nhóm.	4	[2.3.2]
CDR3.2	Có khả năng đánh giá và cải thiện hiệu quả năng suất và chất lượng trong may công nghiệp.	4	[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. Kho nguyên phụ liệu, phòng cắt	x	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	x
4.	Bài 4. 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. - 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	01 điểm	20%	Điểm trung bình của

STT	Điểm thành phần	Quy định	Trọng số	Ghi chú
	nhiệm với công việc được giao.			các lần đánh giá.
2	Điểm kiểm tra định kỳ.	02 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 viết báo cáo (kiểm tra 2 bài: 01 điểm báo cáo thực tập, 01 điểm kết quả công việc đạt được).

12. Yêu cầu học phần

- Yêu cầu về chuyên cần: Sinh viên tham dự ít nhất 80% dưới sự hướng dẫn của quản lý doanh nghiệp, giảng viên.

- 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. 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.

- 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:**

- **Tài liệu tham khảo:**

[1]- Nguyễn Văn Lâm (2011), *Vật liệu dệt*, NXB Đại học Quốc gia TP. HCM.

[2]- Lê Thị Kiều Liên (2007), *Công nghệ may*, NXB Đại học Quốc gia TP. HCM.

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

[4]- 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	CDR học phần
1	<p>Bài 1. Kho nguyên phụ liệu, phòng cắt</p> <p>Mục tiêu bài:</p> <p>Trình bày và thao tác sắp xếp nguyên phụ liệu khi nhận và bảo quản đúng quy định. Thực hiện thành thạo.</p>	55 (0LT, 55TH)	<p>Thuyết trình; tổ chức học theo nhóm; Đàm thoại; Trình diễn.</p> <p>- Nhân viên kho, phòng cắt:</p> <p>+ Giải thích cách sắp xếp nguyên phụ liệu khi nhận, yêu cầu bảo quản.</p> <p>+ Giảng giải các bước công việc khi cắt nguyên liệu.</p> <p>+ Trình diễn sắp xếp nguyên phụ liệu.</p>	CDR1.1; CDR1.2; CDR2.1; CDR2.4; CDR3.1; CDR3.2.

TT	Nội dung giảng dạy	Số tiết	Phương pháp dạy-học	CDR học phần
	bước công việc khi cắt nguyên liệu. Nội dung cụ thể: 2.1. Kho nguyên liệu, kho phụ liệu 2.2. Phòng cắt		+ Giao bài tập cho cá nhân, các nhóm. - Sinh viên: + Đọc trước tài liệu: [1]: Mục 3.1 - 3.3. + Lắng nghe, ghi chép, quan sát và giải quyết các vấn đề. + Thực hiện việc bảo quản nguyên phụ liệu.	
2	Bài 2. Phòng kỹ thuật Mục tiêu bài: Trình bày và thực hiện các bước công việc của phòng kỹ thuật Nội dung cụ thể: 2.1. May mẫu 2.2. Mẫu phục vụ sản xuất	100 (OLT, 100TH)	Thuyết trình; Tổ chức học theo nhóm; Tổ chức thảo luận nhóm; Trình diễn. - Nhân viên phòng kỹ thuật: + Giải thích nhiệm vụ và các bước công việc của nhân viên phòng kỹ thuật. + Trình diễn thao tác làm mẫu phục vụ sản xuất. + Giao nhiệm vụ cho cá nhân, các nhóm. - Sinh viên: + Đọc trước tài liệu: [2]: Mục 3.1; 3.2. + Lắng nghe, ghi chép, quan sát và giải quyết các vấn đề. + Thực hiện việc chuẩn bị mẫu phục vụ sản xuất.	CDR1.1; CDR1.2; CDR2.1; CDR2.3; CDR2.4; CDR3.1; CDR3.2.
3	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: 2.1. Công nhân đa năng 2.2. Chuyền trưởng	100 (OLT, 100TH)	Thuyết trình; Tổ chức thảo luận nhóm. - Chuyền trưởng: + Giải thích nhiệm vụ và các bước công việc của chuyền trưởng. + Trình diễn việc giải chuyền và giám sát năng xuất chất lượng trên chuyền. + Giao nhiệm vụ cho cá nhân, các nhóm. - Sinh viên: + Đọc trước tài liệu: [3]: Chương 1, chương 2.	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
			[4]: Chương 3. + Lắng nghe, ghi chép, quan sát và giải quyết các vấn đề. + Thực hiện công việc trên dây chuyền may.	
4	<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: 2.1. Kiểm tra chất lượng sản phẩm (KCS) 2.2. Bao gói</p>	60 (0LT, 40TH)	<p>Thuyết trình; Tổ chức học theo nhóm.</p> <p>- Nhân viên quản lý hoàn thiện: + Giải thích yêu cầu và các bước công việc kiểm tra chất lượng sản phẩm. Quy trình bao gói sản phẩm. + Trình diễn công việc hoàn tất sản phẩm. + Giao nhiệm vụ cho cá nhân, các nhóm.</p> <p>- Sinh viên: + Đọc trước tài liệu: [4]: Chương 4, chương 5. + Lắng nghe, ghi chép, quan sát và giải quyết các vấn đề. + Thực hiện công việc kiểm tra chất lượng và bao gói.</p>	CDR1.1; CDR1.2; CDR2.4; CDR3.1; CDR3.2.

Hải Dương, ngày 24 tháng 9 năm 2020

KT. HIỆU TRƯỞNG
PHÓ HIỆU TRƯỞNG

TRƯỜNG
ĐẠI HỌC
SAO ĐỎ

TS. Nguyễn Thị Kim Nguyên

TRƯỞNG KHOA

TRƯỞNG BỘ MÔN

Tạ Văn Hiến

Đỗ Thị Thu Hà