

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

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

Số tín chỉ: 02

Trình độ đào tạo: Đại học

Ngành đào tạo: Công nghệ dệt, may

Năm 2022

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 ngành may

2. Mã học phần: CNDM 036

3. Số tín chỉ: 2 (0, 2)

4. Trình độ cho sinh viên: Năm thứ 4

5. Phân bổ thời gian

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

- Tự học: 60 giờ.

6. Điều kiện tiên quyết

Sinh viên đã học xong học phần: Công nghệ may trang phục 3, Kỹ thuật rải chuyên.

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 ngành may giúp sinh viên 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 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 mục tiêu	Mức độ theo thang đo Bloom	Đáp ứng mục tiêu của CTĐT
MT1	Kiến thức		
MT1.1	Có kiến thức cơ bản về hình họa, vật liệu, và thiết bị để phục vụ cho quá trình chế tạo cỡ gá.	3	[1.2.1.2a]
MT1.2	Nghiên cứu tài liệu kỹ thuật, phân tích được phương pháp may sản phẩm từ đó lên phương án chế tạo cỡ gá đáp ứng yêu	4	[1.2.1.2b]

Mục tiêu	Mô tả mục tiêu	Mức độ theo thang đo Bloom	Đáp ứng mục tiêu của CTĐT
	cầu sản xuất.		
MT2	Kỹ năng		
MT2.2	Có kỹ năng gia công sản phẩm, tổ chức sản xuất ứng dụng các công nghệ mới, cải tiến mới vào trong quá trình chế tạo cỡ gá từ đơn giản đến phức tạp.	3	[1.2.2.2]
MT2.3	Có năng lực ngoại ngữ để tham khảo các tài liệu nước ngoài, triển khai sản xuất với các đối tác khi sử dụng cỡ gá.	4	[1.2.2.3]
MT3	Mức tự chủ và trách nhiệm		
MT3.1	Có năng lực làm việc độc lập, sáng tạo, làm việc theo nhóm và chịu trách nhiệm trong công việc.	4	[1.2.3.1]
MT3.2	Có năng lực hướng dẫn, giám sát người khác trong quá trình cùng thực hiện nhiệm vụ chuyên môn.	3	[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 CDR học phần	Mức độ theo thang đo Bloom	Đáp ứng CDR của CTĐT
CDR1	Kiến thức		
CDR1.1	Vận dụng ngoại ngữ để đọc hiểu tài liệu kỹ thuật phục vụ chế tạo cỡ gá.	3	[2.1.2]
CDR1.2	Phân tích được tính chất của vật liệu, thiết bị phục vụ cho quá trình chế tạo cỡ gá.	4	[2.1.4]
CDR1.3	Phân tích phương pháp thiết kế trang phục từ đó đưa ra các thông số cho việc chế tạo cỡ gá trong sản xuất thực tế.	4	[2.1.5]
CDR1.4	Dựa vào quy trình công nghệ để tính toán các bộ phận có thể sử dụng cỡ gá trong quá trình sản xuất.	3	[2.1.6]
CDR2	Kỹ năng		
CDR2.1	Nghiên cứu ứng dụng công nghệ mới vào quá trình chế tạo cỡ gá các sản phẩm may.	4	[2.2.3]

CĐR học phần	Mô tả CĐR học phần	Mức độ theo thang đo Bloom	Đáp ứng CĐR của CTĐT
CĐR2.2	Truyền đạt được vấn đề, giải pháp chuyên môn tới người khác một cách rõ ràng, dễ hiểu; đánh giá được chất lượng cỡ gá sau khi chế tạo và may thử.	3	[2.2.4]
CĐR3	Mức tự chủ và trách nhiệm		
CĐR3.1	Có năng lực làm việc độc lập, chịu trách nhiệm với công việc được phân công.	4	[2.3.1]
CĐR3.2	Hướng dẫn các thành viên trong nhóm chế tạo, may cỡ gá trong sản xuất.	3	[2.3.2]
CĐR3.3	Tự định hướng, đưa ra kết luận và bảo vệ quan điểm cá nhân trong lĩnh vực chế tạo cỡ gá.	3	[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								
		CĐR1				CĐR2		CĐR3		
		CĐR 1.1	CĐR 1.2	CĐR 1.3	CĐR 1.4	CĐR 2.1	CĐR 2.2	CĐR 3.1	CĐR 3.2	CĐR 3.3
1.	Bài mở đầu Bài 1. Chế tạo cỡ gá đường may lộn nắp túi	3	4	4		4	3		3	3
2.	Bài 2. Chế tạo cỡ gá các đường may lộn bác tay	3	4	4		4	3	4	3	3
3.	Bài 3. Chế tạo cỡ gá cổ áo	3	4	4	3	4	3	4	3	3
4.	Bài 4. Chế tạo cỡ gá may áo trần bông	3	4	4		4	3		3	3
5.	Bài 5. Chế tạo cỡ gá túi	3	4	4	3	4	3		3	3
6.	Bài 6. Chế tạo cỡ gá nâng cao	3	4	4	3	4	3		3	3

11. Đánh giá học phần

11.1. Ma trận phương pháp kiểm tra đánh giá với chuẩn đầu ra học phần

STT	Điểm thành phần	Quy định	Trọng số	Phương pháp kiểm tra đánh giá (Hình thức, thời gian, thời điểm)	CDR của học phần			Ghi chú
					CDR1	CDR2	CDR3	
1	Điểm thường xuyên, đánh giá nhận thức, thái độ thảo luận, chuyên cần của sinh viên, bài tập thực hành.	01 điểm	20%	+ Hình thức: Vấn đáp. + Thời điểm: Trong các giờ học trên lớp.	CDR1.1; CDR1.2; CDR1.3; CDR1.4.	CDR2.1; CDR2.2.	CDR3.1; CDR3.2; CDR3.3.	Điểm trung bình của các lần đánh giá.
2	Điểm bài tập thực hành.	02 điểm	80%	+ Hình thức: Thực hành. + Thời gian: 100 phút.	CDR1.1; CDR1.2; CDR1.3; CDR1.4.	CDR2.1; CDR2.2.	CDR3.1; CDR3.2; CDR3.3.	

11.2. Cách tính điểm học phần

Điểm học phần là trung bình cộng các điểm thành phần đã nhân trọng số. Tính theo thang điểm 10, làm tròn đến một chữ số thập phân. Sau đó chuyển thành thang điểm chữ và thang điểm 4.

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 giờ 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 chính:**

[1]- Trường Đại học Sao Đỏ (2019), Tài liệu *Chế tạo cỡ gá ngành may*.

[2]- ThS. Nguyễn Thành Nhân (2019), *Chế tạo cỡ gá ngành may* - NXB Giáo dục Việt Nam.

- **Tài liệu tham khảo:**

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

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

[5]- 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 giờ	Phương pháp dạy-học	CĐR 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 	8 (0LT, 8TH, 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. + Đặt câu hỏi. + 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 21 đến trang 28. [3]: 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. + Trả lời câu hỏi. + 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. 	CĐR1.1; CĐR1.2; CĐR1.3; CĐR2.1; CĐR2.2; CĐR3.2; CĐR3.3.
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, 	08 (0LT, 08TH, 0KT)	<p>Giảng giải; Trực quan; Trình diễn; Thảo luận nhóm.</p> <p>- Giảng viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Giảng giải mục tiêu, điều 	CĐR1.1; CĐR1.2; CĐR1.3;

TT	Nội dung giảng dạy	Số giờ	Phương pháp dạy-học	CDR học phần
	<p>yêu cầu kỹ thuật chế tạo cỡ gá 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"> + Đưa ra nội dung thảo luận. + 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: <p>[1]: Bài 2. [2]: Từ trang 67 đến trang 71. [3]: Từ trang 122 đến trang 126.</p> <ul style="list-style-type: none"> + 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. 	<p>CDR2.1; CDR2.2; CDR3.1; CDR3.2; CDR3.3.</p>
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>12 (0LT, 10TH, 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 cổ áo. + Đặt câu hỏi. + Hướng dẫn các bước trình tự phay nhựa, ghép cỡ gá và các bước may hoàn thiện may cổ áo. 	<p>CDR1.1; CDR1.2; CDR1.3; CDR1.4; CDR2.1; CDR2.2; CDR3.1; CDR3.2; CDR3.3.</p>

TT	Nội dung giảng dạy	Số giờ	Phương pháp dạy-học	CDR học phần
	<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 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 <p>* Kiểm tra</p>		<p>- Sinh viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Đọc trước tài liệu: [1]: Bài 3. [2]: Từ trang 71 đến trang 84. [4]: Từ trang 89 đến trang 120. + Chuẩn bị trước vở ghi và các dụng cụ luyện tập. + Lắng nghe, quan sát, ghi chép, hoàn thành bài tập. + Trả lời câu hỏi. + 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	<p>Bài 4. Chế tạo cỡ gá may áo trần bông</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 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. <p>Nội dung cụ thể:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Chế tạo cỡ gá may áo trần bông có đính gim 2. Thực hành may cỡ gá áo trần bông có đính gim 	08 (OLT, 08TH, OKT)	<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 may áo trần bông. + Đặt câu hỏi. + Hướng dẫn các bước trình tự phay nhựa, ghép cỡ gá và các bước may hoàn thiện thân áo trần bông. <p>- Sinh viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Đọc trước tài liệu: [1]: Bài 4. [4]: 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. 	CDR1.1; CDR1.2; CDR1.3; CDR2.1; CDR2.2; CDR3.2; CDR3.3.

TT	Nội dung giảng dạy	Số giờ	Phương pháp dạy-học	CDR học phần
			+ Trả lời câu hỏi. + Thực hiện đúng các bước chế tạo cỡ gá may áo trần bông. + Rèn luyện tác phong công nghiệp, công tác đảm bảo an toàn, vệ sinh công nghiệp.	
5	<p>Bài 5. Chế tạo cỡ gá túi</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 túi một coi, hai coi. - 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 	12 (OLT, 12TH, OKT)	<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 các loại túi một coi, hai coi. + Đặt câu hỏi. + 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. [5]: 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. + Trả lời câu hỏi. + Thực hiện đúng các bước chế tạo cỡ gá may túi một viên và hai viên. + Rèn luyện tác phong công nghiệp, công tác đảm bảo an toàn, vệ sinh công nghiệp. 	CDR1.1; CDR1.2; CDR1.3; CDR1.4; CDR2.1; CDR2.2; CDR3.2; CDR3.3.

TT	Nội dung giảng dạy	Số giờ	Phương pháp dạy-học	CDR học phần
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 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 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 <p>* Kiểm tra</p>	12 (0LT, 10TH, 2KT)	<p>Giảng giải; Trực quan; 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 cần 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> <ul style="list-style-type: none"> + 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. 	CDR1.1; CDR1.2; CDR1.3; CDR1.4; CDR2.1; CDR2.2; CDR3.2; CDR3.3.

Hải Dương, ngày 09 tháng 8 năm 2022

KT. HIỆU TRƯỞNG
PHÓ HIỆU TRƯỞNG



TS. Nguyễn Thị Kim Nguyễn

TRƯỞNG KHOA

Tạ Văn Hiến

TRƯỞNG BỘ MÔN

Nguyễn Thị Hải