

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

**ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN
CÔNG NGHỆ MAY TRANG PHỤC 3**

Số tín chỉ: 04

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: Công nghệ may trang phục 3

2. Mã học phần: CNDM 038

3. Số tín chỉ: 4 (3, 1)

4. Trình độ cho sinh viên: Năm thứ 3

5. Phân bổ thời gian

- Lý thuyết: 45 giờ lý thuyết, 30 giờ thực hành.

- Tự học: 120 giờ.

6. Điều kiện tiên quyết

Sau khi sinh viên học xong học phần Công nghệ may trang phục 2.

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. Bùi Thị Loan	0376377118	loan.ngocmai2009@gmail.com
4	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, xây dựng bảng quy trình công nghệ gia công 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 tổng quan về công việc chuẩn bị cho sản xuất đáp ứng yêu cầu tại doanh nghiệp.	3	[1.2.1.2a]
MT1.2	Lựa chọn được phương pháp tính định mức và thiết lập tài liệu kỹ thuật công nghệ trong sản xuất may công nghiệp.	4	[1.2.1.2b]

Mục tiêu	Mô tả mục tiêu	Mức độ theo thang đo Bloom	Đáp ứng mục tiêu của CTĐT
MT2	Kỹ năng		
MT2.1	Làm được mẫu sản xuất, sơ đồ giác, tính định mức thời gian, định mức nguyên phụ liệu trong sản xuất may công nghiệp.	4	[1.2.2.1]
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.	4	[1.2.2.2]
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 khả năng hướng dẫn, giám sát người khác cùng thực hiện nhiệm vụ 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:

CĐR học phần	Mô tả CĐR học phần	Mức độ theo thang đo Bloom	Đáp ứng CĐR của CTĐT
CĐR1	Kiến thức		
CĐR1.1	Ứng dụng các kiến thức về toán học, ngoại ngữ để tính định mức, nghiên cứu tài liệu kỹ thuật trong sản xuất may công nghiệp.	3	[2.1.2]
CĐR1.2	Vận dụng được các kiến thức về vật liệu, thiết bị để xây dựng tài liệu kỹ thuật công nghệ.	3	[2.1.4]
CĐR1.3	Phân tích được quy trình công nghệ, tối ưu hóa quá trình sản xuất trong lĩnh vực dệt may.	4	[2.1.6]
CĐR2	Kỹ năng		
CĐR2.1	Chế tạo hoàn chỉnh bộ mẫu hướng dẫn sản xuất, giác sơ đồ, tính định mức trong sản xuất may công nghiệp.	4	[2.2.2]
CĐR2.2	Xây dựng được tài liệu kỹ thuật công nghệ trong sản xuất. Xử lý và giải quyết được các tình huống phát sinh trong sản xuất.	4	[2.2.3]
CĐR3	Mức tự chủ và trách nhiệm		
CĐR3.1	Có khả năng làm việc độc lập hoặc làm việc theo nhóm, chịu trách nhiệm cá nhân và nhóm trong điều kiện làm việc thay đổi.	4	[2.3.1]
CĐR3.2	Có năng lực hướng dẫn, giám sát người khác cùng thực hiện nhiệm vụ chuyên môn.	3	[2.3.2]

CDR học phần	Mô tả CDR học phần	Mức độ theo thang đo Bloom	Đáp ứng CDR của CTĐT
CDR3.3	Đưa ra kết luận và bảo vệ quan điểm cá nhân trong lĩnh vực Công nghệ dệt, may.	3	[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 2.1	CDR 2.2	CDR 3.1	CDR 3.2	CDR 3.3	
1	Chương 1. Chuẩn bị mẫu cho sản xuất 1.1. Chế thử mẫu và may mẫu đối 1.2. Phương pháp thiết kế mẫu hướng dẫn sản xuất 1.3. Giác sơ đồ 1.4. Thực hành		3		4	4	4	3	3	
2	Chương 2. Định mức kỹ thuật trong sản xuất may công nghiệp 2.1. Định mức nguyên phụ liệu 2.2. Định mức thời gian	3	3		4	4	4		3	
3	Chương 3. Xây dựng tài liệu kỹ thuật công nghệ cho sản xuất may công nghiệp 3.1. Giới thiệu bộ tài liệu kỹ thuật công nghệ của mã hàng 3.2. Nội dung của tài liệu kỹ thuật công nghệ 3.3. Xây dựng bảng quy trình công nghệ gia công sản phẩm	3	3	4		4	4	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 kiểm tra thường xuyên; điểm chuyên cần.	01 điểm	20%	- Vấn đáp. - Đánh giá thái độ tham gia thảo luận. - Đánh giá	CDR1.1; CDR1.2; CDR1.3.	CDR2.1; CDR2.2.	CDR3.1; CDR3.2; CDR3.3.	Điểm trung bình của các

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	
				chuyên cần.				lần đánh giá
2	Điểm kiểm tra giữa học phần.	01 điểm	30%	- Tự luận. - 90 phút.	CDR1.1; CDR1.2.	CDR2.1; CDR2.2.	CDR3.1.	
3	Điểm thi kết thúc học phần.	01 điểm	50%	- Tự luận. - 90 phút.	CDR1.1; CDR1.2; CDR1.3.	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

- Tham gia tối thiểu 80% số giờ 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 chính:

[1] - Trường Đại học Sao Đỏ (2022), tài liệu *Công nghệ may trang phục 3*.

[2] - ThS. Trần Thanh Hương (2008), *Công nghệ may trang phục 3*, NXB Đại học Quốc gia Thành phố Hồ Chí Minh.

- Tài liệu tham khảo:

[3] - Lê Thị Kiều Liên (2007), *Công nghệ may*, Trường Đại học Quốc gia Thành phố Hồ Chí Minh.

[4] - TS. Võ Phước Tấn (2006), *Công nghệ may 5*, NXB Đại học Quốc gia Thành phố Hồ Chí Minh.

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

TT	Nội dung giảng dạy	Số giờ	Phương pháp dạy - học	CDR học phần
1	Chương 1. Chuẩn bị mẫu cho sản xuất Mục tiêu chương:	36 (06LT,30TH)	Thuyết trình; Thảo luận; Tổ chức học theo nhóm. - Giảng viên:	CDR1.2; CDR2.1; CDR2.2;

TT	Nội dung giảng dạy	Số giờ	Phương pháp dạy - học	CDR học phần
	<p>- Trình bày được khái niệm cơ bản về các loại mẫu, sơ đồ giác mẫu.</p> <p>- Chế tạo được các loại mẫu sản xuất, lập tác nghiệp bàn cắt và giác sơ đồ đưa vào sản xuất.</p> <p>Nội dung cụ thể:</p> <p>1.1. Chế thử mẫu và may mẫu đối</p> <p>1.2. Phương pháp thiết kế mẫu hướng dẫn sản xuất</p> <p>1.2.1. Tầm quan trọng của mẫu hướng dẫn sản xuất trong may công nghiệp</p> <p>1.2.2. Quy trình thiết kế mẫu hướng dẫn sản xuất</p> <p>1.2.3. Phương pháp thiết kế mẫu hướng dẫn sản xuất</p> <p>1.3. Giác sơ đồ</p> <p>1.3.1. Khái niệm</p> <p>1.3.2. Tầm quan trọng của sơ đồ giác trong may công nghiệp</p> <p>1.3.3. Các điều kiện giác sơ đồ</p> <p>1.3.4. Yêu cầu kỹ thuật khi giác sơ đồ</p> <p>1.3.5. Nguyên tắc giác sơ đồ</p> <p>1.3.6. Lập tác nghiệp giác sơ đồ</p> <p>1.3.7. Quy trình giác sơ đồ</p> <p>1.3.8. Phương pháp giác sơ đồ</p> <p>1.4. Thực hành</p> <p>1.4.1. Thực hành làm mẫu sản xuất</p> <p>1.4.2. Thực hành giác sơ đồ</p> <p>1.4.3. Thực hành may mẫu</p>		<p>+ Giải thích các khái niệm.</p> <p>+ Đưa nội dung thảo luận.</p> <p>+ Tổ chức thảo luận.</p> <p>+ Giao bài tập cho cá nhân và các nhóm.</p> <p>+ Quan sát, hướng dẫn tới từng sinh viên.</p> <p>+ Nhận xét, đánh giá.</p> <p>- Sinh viên:</p> <p>+ Đọc trước tài liệu: [1]: Chương 1. [3]: Trang 56 ÷ 78.</p> <p>+ Lắng nghe, quan sát, ghi chép, thảo luận.</p> <p>+ Làm bài tập cá nhân, theo nhóm.</p> <p>+ Báo cáo kết quả thảo luận</p>	CDR3.1; CDR3.2; CDR3.3.
2	Chương 2. Định mức kỹ thuật trong sản xuất may công nghiệp	12 (10LT,0TH, 02KT)	Thuyết trình; Thảo luận; Tổ chức học theo nhóm. - Giảng viên:	CDR1.1; CDR1.2; CDR2.1;

TT	Nội dung giảng dạy	Số giờ	Phương pháp dạy - học	CDR học phần
	<p>Mục tiêu chương:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Trình bày được các khái niệm cơ bản, các phương pháp tính định mức trong ngành may. - Tính định mức nguyên phụ liệu, định mức thời gian gia công sản phẩm cho mã hàng. <p>Nội dung cụ thể:</p> <p>2.1. Định mức nguyên phụ liệu</p> <p>2.1.1. Khái niệm</p> <p>2.1.2. Các phương pháp tính định mức nguyên liệu</p> <p>2.1.3. Các phương pháp định mức phụ liệu</p> <p>2.2. Định mức thời gian</p> <p>2.2.1. Khái niệm</p> <p>2.2.2. Ý nghĩa của định mức thời gian</p> <p>2.2.3. Dụng cụ để đo thời gian</p> <p>2.2.4. Các loại thời gian</p> <p>2.2.5. Các yếu tố ảnh hưởng đến thời gian làm việc</p> <p>2.2.6. Các phương pháp đo thời gian làm việc</p> <p>2.2.7. Các giai đoạn của quy trình bấm giờ</p> <p>2.2.8. Giới thiệu một số định mức thời gian chuẩn cho sản phẩm may</p> <p>Kiểm tra giữa học phần</p>		<ul style="list-style-type: none"> + Giải thích các khái niệm. + Đưa nội dung thảo luận. + Tổ chức thảo luận. + Giao bài tập cho cá nhân và các nhóm. + Quan sát, hướng dẫn tới từng sinh viên. + Nhận xét, đánh giá. + Giao câu hỏi kiểm tra <p>- Sinh viên:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Đọc trước tài liệu: [1]: Chương 2. [2]: Trang 47 ÷ 71. [4]: Trang 85 ÷ 90. + Lắng nghe, quan sát, ghi chép, thảo luận, tranh luận. + Làm bài tập cá nhân, theo nhóm. + Làm bài kiểm tra giữa học phần. 	CDR2.2; CDR3.1; CDR3.3.
3	<p>Chương 3. Xây dựng tài liệu kỹ thuật công nghệ cho sản xuất may công nghiệp</p> <p>Mục tiêu chương:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Trình bày được khái niệm cơ bản về bộ tài liệu kỹ thuật của mã hàng. - Xây dựng bản tiêu chuẩn kỹ 	27 (27LT,0TH)	<p>Thuyết trình; 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. + Nêu vấn đề, hướng dẫn sinh viên giải quyết vấn đề. + Giao bài tập các nhóm. 	CDR1.1; CDR1.2; CDR1.3; CDR2.2; CDR3.1; CDR3.2; CDR3.3.

TT	Nội dung giảng dạy	Số giờ	Phương pháp dạy - học	CĐR học phần
	thuật cho mã hàng và bảng quy trình công nghệ gia công sản phẩm. Nội dung cụ thể: 3.1. Giới thiệu bộ tài liệu kỹ thuật công nghệ của mã hàng 3.1.1. Khái niệm 3.1.2. Các dạng tiêu chuẩn kỹ thuật 3.2. Nội dung của tài liệu kỹ thuật công nghệ 3.3. Xây dựng bảng quy trình công nghệ gia công sản phẩm		+ Quan sát, hướng dẫn tới từng sinh viên. + Nhận xét, đánh giá. - Sinh viên: + Đọc trước tài liệu: [1]: Chương 3. [2]: Trang 10 ÷ 43 và trang 109 ÷ 160. [3]: Trang 77 ÷ 136. + Lắng nghe, quan sát, ghi chép và giải quyết các vấn đề. + Làm bài tập cá nhân, thảo luận theo nhóm. + Báo cáo kết quả thảo luận.	

Hải Dương, ngày 09 tháng 8 năm 2022

**KT. HIỆU TRƯỞNG
PHÓ HIỆU TRƯỞNG**



TS. Nguyễn Thị Kim Nguyễn

TRƯỜNG KHOA TRƯỞNG BỘ MÔN

Tạ Văn Hiến

Phạm Thị Kim Phúc