

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

**ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN  
THIẾT KẾ CHUYÊN MÂY CÔNG NGHIỆP**

**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: Thiết kế chuyên may công nghiệp

2. Mã học phần: CNDM 054

3. Số tín chỉ: 2 (2,0)

4. Trình độ cho sinh viên: Năm thứ 4

5. Phân bổ thời gian

- Lên lớp: 30 giờ lý thuyết, 0 giờ thực hành.

- Tự học: 60 giờ.

6. Điều kiện tiên quyết

Sau khi sinh viên học xong học phần Công nghệ may trang phục 3 và Kỹ thuật may áo Veston.

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. Nguyễn Thị Hồi	0357405568	hoibinhphucduc@gmail.com
3	ThS. Đỗ Thị Làn	0971520980	dothilan1980@gmail.com

8. Mô tả nội dung của học phần

Nội dung học phần Thiết kế chuyên may công nghiệp trang bị cho sinh viên những kiến thức cơ bản về chuyên may công nghiệp, tính các thông số công nghệ và quy trình thiết kế chuyên may. Cải tiến, nâng cao hiệu quả hoạt động trong chuyên may công nghiệp.

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	Phân tích sản phẩm may, lập quy trình công nghệ may sản phẩm.	4	[1.2.1.2b]
MT1.2	Phân tích đặc điểm, ưu, nhược điểm của các loại dây chuyền sản xuất, nguyên tắc cân bằng dây chuyền sản xuất may công nghiệp, bố trí mặt bằng chuyền.	4	

Mục tiêu	Mô tả mục tiêu	Mức độ theo thang đo Bloom	Đáp ứng mục tiêu của CTĐT
<b>MT2</b>	<b>Kỹ năng</b>		
MT2.1	Xây dựng quy trình công nghệ sản xuất các sản phẩm may công nghiệp.	4	[1.2.2.2]
MT2.2	Phối hợp, 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.	4	
<b>MT3</b>	<b>Mức tự chủ và trách nhiệm</b>		
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 CDR học phần	Mức độ theo thang đo Bloom	Đáp ứng CDR của CTĐT
<b>CDR1</b>	<b>Kiến thức</b>		
CDR1.1	Phân tích được quy trình may sản phẩm, phương pháp đo thời gian và định thời gian tiêu chuẩn cho từng công đoạn của sản phẩm may.	4	[2.1.2] [2.1.6]
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 cải tiến, nâng cao hiệu quả hoạt động trong chuyền may công nghiệp.	4	[2.1.6]
<b>CDR2</b>	<b>Kỹ năng</b>		
CDR2.1	Lập được sơ đồ phân tích và quy trình công nghệ may sản phẩm.	4	[2.2.3]
CDR2.2	Xác định các thao tác cải tiến, tổ chức nơi làm việc khoa học.	3	[2.2.2]
CDR2.3	Tính được các thông số của dây chuyền và cân bằng chuyền may. Lập được kế hoạch sản xuất của mã hàng.	4	[2.2.3]

<b>CĐR học phần</b>	<b>Mô tả CĐR học phần</b>	<b>Mức độ theo thang đo Bloom</b>	<b>Đáp ứng CĐR của CTĐT</b>
<b>CĐR3</b>	<b>Mức tự chủ và trách nhiệm</b>		
CĐR3.1	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] [2.3.2]
CĐR3.2	Tự định hướng, lập kế hoạch đưa ra kết luận và bảo vệ quan điểm cá nhân trong lĩnh vực chuyên môn.	3	[2.3.3] [2.3.4]

#### **10. Ma trận liên kết nội dung với chuẩn đầu ra học phần**

<b>Chương</b>	<b>Nội dung học phần</b>	<b>Chuẩn đầu ra của học phần</b>							
		<b>CĐR1</b>			<b>CĐR2</b>			<b>CĐR3</b>	
		<b>CĐR 1.1</b>	<b>CĐR 1.2</b>	<b>CĐR 1.3</b>	<b>CĐR 2.1</b>	<b>CĐR 2.2</b>	<b>CĐR 2.3</b>	<b>CĐR 3.1</b>	<b>CĐR 3.2</b>
1	Chương I. Khái quát về thiết kế dây chuyền may công nghiệp 1.1. Các khái niệm 1.2. Điều kiện để tổ chức sản xuất dây chuyền 1.3. Những yêu cầu chung khi thiết kế dây chuyền 1.4. Nội dung của thiết kế dây chuyền 1.5. Nghiên cứu thời gian 1.6. Xây dựng quy trình may sản phẩm	4	4	4	4			4	3
2	Chương II. Thiết kế dây chuyền sản xuất 2.1. Phân loại dây chuyền may 2.2. Kiểu dây chuyền may 2.3. Phương pháp thiết kế dây chuyền công nghệ may 2.4. Lập kế hoạch sản xuất 2.5. Sơ đồ qui hoạch mặt bằng công nghệ dây chuyền may	4	4		4		4	4	3
3	Chương III. Cải tiến, nâng cao hiệu quả hoạt động trong chuyền may công nghiệp 3.1. Phương pháp hợp lý hóa thao tác			4		3		4	3

Chương	Nội dung học phần	Chuẩn đầu ra của học phần							
		CĐR1			CĐR2			CĐR3	
		CĐR 1.1	CĐR 1.2	CĐR 1.3	CĐR 2.1	CĐR 2.2	CĐR 2.3	CĐR 3.1	CĐR 3.2
	3.2. Phương pháp phân tích hoạt động 3.3. Phương pháp phân tích công đoạn 3.4. Phương pháp sử dụng công cụ hỗ trợ 3.5. Phương pháp bố trí nơi làm việc								

## 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)	CĐR của học phần			Ghi chú
					CĐR1	CĐR2	CĐR3	
1	Điểm thường xuyên; điểm đánh giá nhận thức, thái độ tham gia thảo luận; điểm đánh giá phần bài tập; điểm chuyên cần	01 điểm	20%	+ Hình thức: Vấn đáp, tự luận. + Thời điểm: Trong các giờ học trên lớp.	CĐR1.1; CĐR1.2; CĐR1.3.	CĐR2.1; CĐR2.2; CĐR2.3.	CĐR3.1; CĐR3.2.	Điểm trung bình của các lần đánh giá
2	Điểm kiểm tra giữa học phần	01 điểm	30%	+ Hình thức: Tự luận. + Thời gian: 90 phút. + Thời điểm: Giờ học 17 ÷ 18 trên lớp.	CĐR1.1; CĐR1.2.	CĐR2.1; CĐR2.2; CĐR2.3.	CĐR3.1; CĐR3.2.	01 bài kiểm tra
3	Điểm thi kết thúc học phần	01 điểm	50%	+ Hình thức: Tự luận. + Thời gian: 90 phút. + Thời điểm: Theo lịch thi học kỳ.	CĐR1.1; CĐR1.2; CĐR1.3.	CĐR2.1; CĐR2.2; CĐR2.3.	CĐR3.1; CĐR3.2.	01 bài thi

### 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

Sinh viên thực hiện những yêu cầu sau:

- 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 *Thiết kế chuyên may công nghiệp*.

[2] - Hồ Thị Minh Hương (2013), *Thiết kế chuyên may công nghiệp*, Nhà xuất bản Đại học quốc gia TP. Hồ Chí Minh.

- **Tài liệu tham khảo:**

[3] - Trần Thanh Hương (2007), *Lập kế hoạch sản xuất ngành may*, Trường Đại học Sư phạm kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh.

[4] - TS. Võ Phước Tấn (2006), *Công nghệ may 5*, Nhà xuất bản thống kê.

### 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	<b>Chương I. Khái quát về thiết kế dây chuyền may công nghiệp</b> <b>Mục tiêu chương:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- Trình bày được điều kiện và nguyên tắc tổ chức sản xuất dây chuyền.</li><li>- Hiểu được các phương pháp đo thời gian.</li><li>- Xây dựng được quy trình may sản phẩm.</li></ul> <b>Nội dung cụ thể:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>1.1. Các khái niệm</li><li>1.1.1. Khái niệm về dây chuyền công nghệ may</li><li>1.1.2. Khái niệm về thiết kế</li></ul>	10 (10LT,0TH)	<b>Thuyết trình; Đàm thoại;</b> <b>Tổ chức học theo nhóm.</b> <b>- Giảng viên:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>+ Giải thích các khái niệm.</li><li>+ Nêu vấn đề, hướng dẫn sinh viên giải quyết vấn đề.</li><li>+ Đưa câu hỏi đàm thoại.</li><li>+ Giao bài tập cho cá nhân, các nhóm.</li><li>+ Nhận xét, đánh giá.</li></ul> <b>- Sinh viên:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>+ Đọc trước tài liệu: [1]: Chương I. [2]: Chương 1, 2, chương 3 mục 3.1, 3.2, 3.3. [4]: Chương I, Chương III</li></ul>	CDR1.1; CDR1.2; CDR1.3; CDR2.1; CDR3.1; CDR3.2.

TT	Nội dung giảng dạy	Số giờ	Phương pháp dạy - học	CĐR học phần
	dây chuyền công nghệ 1.2. Điều kiện để tổ chức sản xuất dây chuyền 1.3. Những yêu cầu chung khi thiết kế dây chuyền 1.4. Nội dung của thiết kế dây chuyền 1.5. Nghiên cứu thời gian 1.5.1. Mục đích 1.5.2. Phương pháp đo thời gian 1.6. Xây dựng quy trình may sản phẩm 1.6.1. Xây dựng sơ đồ khối gia công sản phẩm 1.6.2. Xây dựng sơ đồ lắp ráp sản phẩm 1.6.3. Xây dựng sơ đồ phân tích quá trình công nghệ may sản phẩm		mục VII phần B. + Lắng nghe, quan sát, ghi chép và giải quyết các vấn đề. + Suy nghĩ, trả lời câu hỏi. + Làm bài tập cá nhân, theo nhóm.	
2	<b>Chương II. Thiết kế dây chuyền sản xuất</b> <b>Mục tiêu chương:</b> - Trình bày được công thức tính các thông số của dây chuyền may; Các loại dây chuyền và nguyên tắc cân bằng chuyền. - Cân bằng được dây chuyền và thiết kế mặt bằng công nghệ dây chuyền may. <b>Nội dung cụ thể:</b> 2.1. Phân loại dây chuyền may 2.1.1. Phân loại dây chuyền công nghệ theo công suất 2.1.2. Phân loại dây chuyền theo cấu trúc 2.1.3. Phân loại dây chuyền theo số mẫu chế tạo đồng thời 2.1.4. Phân loại dây chuyền	14 (12LT,0TH, 2KT)	<b>Thuyết trình; Đàm thoại; Tổ chức học theo nhóm.</b> <b>- Giảng viên:</b> + Nêu vấn đề, hướng dẫn sinh viên giải quyết vấn đề. + Đưa câu hỏi đàm thoại. + Nêu nội dung và tổ chức thảo luận. + Giao bài tập cho các nhóm. + Giao câu hỏi kiểm tra. + Nhận xét, đánh giá. <b>- Sinh viên:</b> + Đọc trước tài liệu: [1]: Chương II. [2]: Chương 3, mục 3.4, 3.5, 3.6. [3]: Phần 2, bài 2. [4]: Chương VII. + Lắng nghe, quan sát, ghi chép, thảo luận, trình bày	CĐR1.1; CĐR1.2; CĐR2.1; CĐR2.3; CĐR3.1; CĐR3.2.

TT	Nội dung giảng dạy	Số giờ	Phương pháp dạy - học	CDR học phần
	<p>theo tính chất cung cấp</p> <p>2.1.5. Phân loại dây chuyền theo tính kế thừa của ca sản xuất</p> <p>2.1.6. Phân loại dây chuyền theo hướng dịch chuyển bán thành phẩm</p> <p>2.2. Kiểu dây chuyền may</p> <p>2.2.1. Dây chuyền hàng dọc</p> <p>2.2.2. Dây chuyền nhiều hàng</p> <p>2.2.3. Dây chuyền nhóm đồng bộ</p> <p>2.2.4. Dây chuyền bó tiến dần</p> <p>2.3. Phương pháp thiết kế dây chuyền công nghệ may</p> <p>2.3.1. Tính các thông số của dây chuyền</p> <p>2.3.2. Lập biểu đồ phụ tải và cân bằng chuyền</p> <p>2.4. Lập kế hoạch sản xuất</p> <p>2.5. Sơ đồ quy hoạch mặt bằng công nghệ dây chuyền may</p> <p>2.5.1. Khái niệm và yêu cầu sơ đồ quy hoạch mặt bằng</p> <p>2.5.2. Vẽ sơ đồ quy hoạch mặt bằng công nghệ dây chuyền may</p> <p>2.5.3. Tính các chỉ tiêu kinh tế của dây chuyền</p> <p><b>Kiểm tra giữa học phần</b></p>		<p>ý kiến.</p> <p>+ Suy nghĩ, trả lời câu hỏi.</p> <p>+ Làm bài tập theo nhóm.</p> <p>+ Làm bài kiểm tra.</p>	
3	<p><b>Chương III. Cải tiến, nâng cao hiệu quả hoạt động trong chuyền may công nghiệp</b></p> <p><b>Mục tiêu chương:</b></p> <p>- Trình bày được phương pháp nâng cao hiệu quả hoạt động trong chuyền may công nghiệp.</p> <p>- Phân tích được thao tác may, công đoạn may, phương</p>	6 (6LT,0TH)	<p><b>Thuyết trình; Đàm thoại; Dạy học dựa trên vấn đề; Tổ chức học theo nhóm.</b></p> <p><b>- Giảng viên:</b></p> <p>+ Nêu vấn đề, hướng dẫn sinh viên giải quyết vấn đề.</p> <p>+ Đưa câu hỏi đàm thoại.</p> <p>+ Giao nội dung thảo luận.</p> <p>+ Nhận xét, đánh giá.</p> <p><b>- Sinh viên:</b></p>	CDR1.3; CDR2.2; CDR3.1; CDR3.2.



TT	Nội dung giảng dạy	Số giờ	Phương pháp dạy - học	CĐR học phần
	<p>pháp sử dụng công cụ hỗ trợ dạy chuyên và bố trí hợp lý nơi làm việc.</p> <p><b>Nội dung cụ thể:</b></p> <p>3.1. Phương pháp hợp lý hóa thao tác</p> <p>3.2. Phương pháp phân tích hoạt động</p> <p>3.3. Phương pháp phân tích công đoạn</p> <p>3.4. Phương pháp sử dụng công cụ hỗ trợ</p> <p>3.5. Phương pháp bố trí nơi làm việc</p>		<p>+ Đọc trước tài liệu:</p> <p>[1]: Chương III.</p> <p>[2]: Chương 4.</p> <p>[3]: Phần 1, bài 2.</p> <p>+ Lắng nghe, quan sát, ghi chép và giải quyết các vấn đề.</p> <p>+ Suy nghĩ, trả lời câu hỏi.</p> <p>+ Thảo luận nhóm, trình bày ý kiến.</p>	

Hải Dương, ngày 09 tháng 8 năm 2022

**KT. HIỆU TRƯỞNG**  
**PHÓ HIỆU TRƯỞNG**

**TRƯỞNG KHOA**

**TRƯỞNG BỘ MÔN**



**TS. Nguyễn Thị Kim Nguyên**

**Tạ Văn Hiến**

**Phạm Thị Kim Phúc**