

**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 2022**

## 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: Thiết kế - giác sơ đồ trên máy tính 2, Thiết kế mẫu công nghiệp, Thiết kế chuyên may công nghiệp, Tổ chức và quản lý sản xuất may công nghiệp, Quản lý chất lượng trang phục.

### 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 Quang Thoại	0986015919	quangthoaitanhchien@gmail.com
3.	ThS. Nguyễn Thị Hồi	0357405568	hoibinhphucduc@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 thông suốt, nhận biết và xử lý các tình huống thường gặp khi rải 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 mục tiêu	Mức độ theo thang đo Bloom	Đáp ứng mục tiêu của CTĐT
MT1	<b>Kiến thức</b>		
MT1.1	Củng cố và nâng cao kiến thức đã được học thông qua hoạt động thực tế sản xuất.	3	[1.2.1.2a]

<b>Mục tiêu</b>	<b>Mô tả mục tiêu</b>	<b>Mức độ theo thang đo Bloom</b>	<b>Đáp ứng mục tiêu của CTĐT</b>
MT1.2	Vận dụng các kiến thức chuyên ngành đã học khi tham gia vào quá trình sản xuất và điều hành chuyên.	3	[1.2.1.2b]
<b>MT2</b>	<b>Kỹ năng</b>		
MT2.1	Triển khai được quá trình cắt nguyên phụ liệu, quá trình may và quá trình hoàn tất các sản phẩm may.	3	[1.2.2.1]
MT2.2	Đề xuất các biện pháp kỹ thuật nhằm cải tiến và nâng cao hiệu suất của thiết bị.	3	[1.2.2.2]
MT2.3	Vận dụng tiếng Anh chuyên ngành để sử dụng thành thạo các câu lệnh vào thiết kế, giác sơ đồ và vận hành các thiết bị công nghệ cao trong sản xuất.	4	[1.2.2.3]
<b>MT3</b>	<b>Mức tự chủ và trách nhiệm</b>		
MT3.1	Tuân thủ quy trình triển khai một mã hàng cụ thể. Có trách nhiệm trong công việc cá nhân và làm việc nhóm.	3	[1.2.3.1]
MT3.2	Có khả năng lãnh đạo, quản lý và hướng dẫn người khác cùng thực hiện công việc được giao.	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:

<b>CDR học phần</b>	<b>Mô tả CDR học phần</b>	<b>Mức độ theo thang đo Bloom</b>	<b>Đáp ứng CDR của CTĐT</b>
<b>CDR1</b>	<b>Kiến thức</b>		
CDR1.1	Vận dụng kiến thức chuyên môn, ngoại ngữ chuyên ngành để đọc hiểu các tài liệu kỹ thuật trong quá trình sản xuất.	3	[2.1.2] [2.1.3]
CDR1.2	Phân tích được tính chất vật liệu, thiết bị để sắp xếp, điều hành chuyên đạt năng suất, chất lượng.	4	[2.1.4] [2.1.5]
CDR1.3	Xây dựng được quy trình công nghệ, tối ưu hóa quá trình sản xuất, kiểm tra chất lượng sản phẩm, giám sát và điều hành quá trình sản xuất may công nghiệp đạt năng suất, chất lượng.	6	[2.1.6]

<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>CĐR2</b>	<b>Kỹ năng</b>		
CĐR2.1	Thực hiện thành thạo các công việc của công nhân xưởng cắt, công nhân đa năng trên dây chuyền may. Xây dựng, nghiên cứu tài liệu kỹ thuật và triển khai sản xuất đạt năng xuất, chất lượng.	3	[2.2.1] [2.2.2] [2.2.3]
CĐR2.2	Thích ứng được với các giải pháp công nghệ mới nhằm nâng cao chất lượng trong các công đoạn sản xuất, thực hiện tốt công việc kiểm tra chất lượng và hoàn thiện bao gói sản phẩm.	3	[2.2.4]
CĐR2.3	Tổ chức, sắp xếp nơi làm việc khoa học. Đề xuất các biện pháp cải tiến kỹ thuật nhằm nâng cao năng xuất, chất lượng trong quá trình sản xuất.	4	[2.2.5]
<b>CĐR3</b>	<b>Mức tự chủ và trách nhiệm</b>		
CĐR3.1	Làm việc độc lập hoặc làm việc theo nhóm, chịu trách nhiệm cá nhân và trách nhiệm đối với nhóm. Hướng dẫn, giám sát người khác cùng thực hiện công việc được giao. Có định hướng quan điểm trong lĩnh vực chuyên môn.	4	[2.3.1] [2.3.2] [2.3.3]
CĐR3.2	Có khả năng đánh giá và cải thiện hiệu quả năng suất và chất lượng trong sản xuất. Biết cách điều phối, quản lý các nguồn lực một cách linh hoạt.	3	[2.3.4]

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

<b>Bài</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.	Bài 1. Kho nguyên phụ liệu, phòng cắt	3	4		4	3		4	
2.	Bài 2. Phòng kỹ thuật	3	4	6	4	3	4	4	3
3.	Bài 3. Dây chuyền may	3	4	6	4	3	4	4	3
4.	Bài 4. Hoàn tất sản phẩm	3	4	6	4	3	4	4	3
5.	Báo cáo thực tập tốt nghiệp	3	4	6	4	3	4	4	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)	CĐR của học phần			Ghi chú
					CĐR1	CĐR2	CĐR3	
1	Điểm kiểm tra thường xuyên; điểm chuyên cần	01 điểm	20%	- Đánh giá thái độ tham gia luyện tập - Đánh giá chuyên cần	CĐR1.1; CĐR1.2.	CĐR2.2;	CĐR3.1; CĐR3.2.	Điểm trung bình của các lần đánh giá
2	Điểm đánh giá chất lượng, năng suất	01 điểm	80%	- Báo cáo - 10 phút	CĐR1.1; CĐR1.2; CĐR1.3.	CĐR2.1; CĐR2.2; CĐR2.3.	CĐR3.1; CĐR3.2.	

### 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 chuyên cần: Sinh viên tham dự ít nhất 80% thời lượng của học phần 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. 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 doanh nghiệp.

## 13. Tài liệu phục vụ học phần

- **Tài liệu chính:**

- **Tài liệu tham khảo:**

[1]- Nguyễn Văn Lân (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.

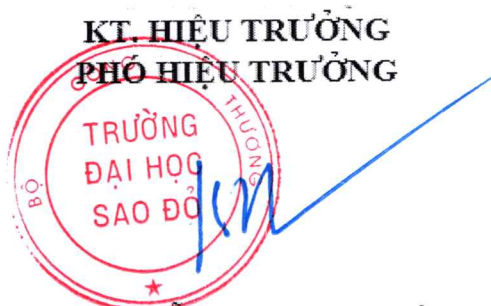
[4]- TS. Võ Phước Tấn (2006), *Giáo trình Quản lý chất lượng trang phục* NXB Thống kê.

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

TT	Nội dung giảng dạy	Số giờ	Phương pháp dạy-học	CDR học phần
1	<p><b>Bài 1. Kho nguyên phụ liệu, phòng cắt</b></p> <p><b>Mục tiêu bài:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Trình bày được các nội quy, quy định của công ty.</li> <li>- Sắp xếp nguyên phụ liệu khi nhận và bảo quản đúng quy định.</li> <li>- Thực hiện đầy đủ các nhiệm vụ được giao.</li> <li>- Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, tác phong công nghiệp.</li> </ul> <p><b>Nội dung cụ thể:</b></p> <p>1.1. Kho nguyên liệu, kho phụ liệu</p> <p>1.2. Phòng cắt</p>	55 (0LT, 55TH)	<p><b>- Cán bộ hướng dẫn:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Giải thích cách sắp xếp nguyên phụ liệu khi nhận, yêu cầu bảo quản.</li> <li>+ Giảng giải các bước công việc khi cắt nguyên liệu.</li> <li>+ Trình diễn sắp xếp nguyên phụ liệu.</li> <li>+ Giao bài tập cho cá nhân, các nhóm.</li> </ul> <p><b>- Sinh viên:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Đọc trước tài liệu: [1]: Mục 3.1 - 3.3.</li> <li>+ Lắng nghe, ghi chép, quan sát và giải quyết các vấn đề.</li> <li>+ Thực hiện việc bảo quản nguyên phụ liệu.</li> </ul>	CDR1.1; CDR1.2; CDR2.1; CDR2.2; CDR3.1.
2	<p><b>Bài 2. Phòng kỹ thuật</b></p> <p><b>Mục tiêu bài:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Trình bày được các nhiệm vụ của nhân viên phòng kỹ thuật.</li> <li>- Thực hiện đầy đủ các bước công việc được giao.</li> <li>- Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, tác phong công nghiệp.</li> </ul> <p><b>Nội dung cụ thể:</b></p> <p>2.1. May mẫu</p> <p>2.2. Mẫu phục vụ sản xuất</p>	100 (0LT, 100TH)	<p><b>- Cán bộ hướng dẫn:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Giải thích nhiệm vụ và các bước công việc của nhân viên phòng kỹ thuật.</li> <li>+ Trình diễn thao tác làm mẫu phục vụ sản xuất.</li> <li>+ Giao nhiệm vụ cho cá nhân, các nhóm.</li> </ul> <p><b>- Sinh viên:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Đọc trước tài liệu: [2]: Mục 3.1; 3.2.</li> <li>+ Lắng nghe, ghi chép, quan sát và giải quyết các vấn đề.</li> <li>+ Thực hiện các bước công việc chuẩn bị cho sản xuất.</li> </ul>	CDR1.1; CDR1.2; CDR1.3; CDR2.1; CDR2.2; CDR2.3; CDR3.1; CDR3.2.
3	<p><b>Bài 3. Dây chuyền may</b></p> <p><b>Mục tiêu bài:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- May thành thạo các công đoạn trên dây chuyền may.</li> <li>- Tổ chức rải chuyền các mã hàng thực tế.</li> <li>- Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, tác phong</li> </ul>	100 (0LT, 100TH)	<p><b>- Cán bộ hướng dẫn:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Giải thích nhiệm vụ và các bước công việc của chuyền trưởng.</li> <li>+ Trình diễn việc rải chuyền và giám sát năng suất chất lượng trên chuyền.</li> <li>+ Giao nhiệm vụ cho cá nhân, các nhóm.</li> </ul>	CDR1.1; CDR1.2; CDR1.3; CDR2.1; CDR2.2; CDR2.3; CDR3.1; CDR3.2.

TT	Nội dung giảng dạy	Số giờ	Phương pháp dạy-học	CDR học phần
	công nghiệp. <b>Nội dung cụ thể:</b> 3.1. Công nhân đa năng 3.2. Chuyên trường		- <b>Sinh viên:</b> + Đọc trước tài liệu: [3]: Chương 1, chương 2. [4]: Chương 3. + Lắng nghe, ghi chép, quan sát và giải quyết các vấn đề. + Thực hiện các bước công việc trên dây chuyền may.	
4	<b>Bài 4. Hoàn tất sản phẩm</b> <b>Mục tiêu bài:</b> - Thực hiện tốt công việc kiểm tra chất lượng sản phẩm. - Thao tác thành thạo các công đoạn bao gói sản phẩm. - Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, tác phong công nghiệp. <b>Nội dung cụ thể:</b> 4.1. Kiểm tra chất lượng sản phẩm (KCS) 4.2. Bao gói	60 (OLT, 40TH)	- <b>Cán bộ hướng dẫn:</b> + 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. - <b>Sinh viên:</b> + Đọc trước tài liệu: [4]: Chương 4, chương 5. + Lắng nghe, ghi chép, quan sát và giải quyết các vấn đề. + Thực hiện các bước công việc kiểm tra chất lượng và bao gói.	CDR1.1; CDR1.2; CDR1.3; CDR2.1; CDR2.2; CDR2.3; CDR3.1; CDR3.2.
5	<b>Viết báo cáo thực tập</b>		- <b>Giảng viên:</b> + Hướng dẫn sinh viên viết báo cáo. + Đánh giá, tổng kết quá trình thực tập của sinh viên. - <b>Sinh viên:</b> + Hoàn thiện nội dung bản báo cáo thực tập đầy đủ theo yêu cầu của giảng viên. + Nộp báo cáo đúng hạn.	CDR1.1; CDR1.2; CDR1.3; CDR2.1; CDR2.2; CDR2.3; CDR3.1; CDR3.2.

Hải Dương, ngày 09 tháng 8 năm 2022



TS. Nguyễn Thị Kim Nguyễn

TRƯỞNG KHOA

Tạ Văn Hiến

TRƯỞNG BỘ MÔN

Nguyễn Thị Hồi