

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: Thực tập công nghệ sản xuất may công nghiệp 1

Mã học phần: 23

Thời gian thực hiện học phần: 120 giờ; (Lý thuyết: 0 giờ; Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập: 120 giờ; Kiểm tra: 0 giờ)

I. Vị trí, tính chất của học phần:

- Vị trí: Học phần được bố trí vào năm thứ hai sau các học phần cơ sở.
- Tính chất: Môn thực tập công nghệ sản xuất may công nghiệp 1 là môn học hỗ trợ các môn học khác như thiết kế trang phục, kỹ thuật may, thực hành may sản phẩm.

II. Mục tiêu học phần:

- Kiến thức: : Cung cấp cho sinh viên các kiến thức thực tế cơ bản về các phương pháp cắt, điều khiển dây chuyền sản xuất và hoàn tất sản phẩm.
- Kỹ năng: Sinh viên thực hiện được công tác cắt bán thành phẩm, hoàn tất sản phẩm và triển khai tổ chức được các dây chuyền sản xuất một đơn hàng một cách có hiệu quả
- Năng lực tự chủ và trách nhiệm: Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng của các công tác cắt, điều khiển dây chuyền sản xuất và hoàn tất sản phẩm.

III. Nội dung học phần:

1. Nội dung tổng quát và phân bổ thời gian:

Số TT	Tên các bài trong học phần	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
1	Chương 1: Chuẩn bị sản xuất về nguyên phụ liệu 1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình và phương pháp thực hiện 3.Bài tập ứng dụng	15		15	
2	Chương 2: Chuẩn bị sản xuất về thiết kế 1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Thực hiện chuẩn bị sản xuất về thiết kế: 3.Bài tập ứng dụng	20		20	
3	Chương 3: Chuẩn bị sản xuất về công nghệ	10		10	

Số TT	Tên các bài trong học phần	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
4	1.Thực hiện các công tác chuẩn bị về công nghệ	20		20	
	2.Bài tập ứng dụng				
	Chương 4: Công đoạn cắt				
	1.Thực hiện trải vải				
5	2.Thực hiện cắt nguyên phụ liệu ra bán thành phẩm:	20		20	
	3.Đánh số				
	4.Bóc tập				
	5.Kiểm tra công đoạn cắt				
6	Chương 5: Công đoạn may	20		20	
	1.Thực hiện công đoạn may				
	2.Những quy định kỹ thuật trong quá trình triển khai dây chuyền sản xuất				
	Chương 6: Công đoạn hoàn chỉnh sản phẩm	15		15	
7	1.Các công đoạn hoàn chỉnh sản phẩm				
	2. Phương pháp tiến hành				
	Chương 7: Công đoạn kiểm tra chất lượng sản phẩm	20		20	
	1.Nguyên tắc kiểm tra đánh giá				
	2.Nội dung kiểm tra				
	3.Phương pháp kiểm tra				
	4.Bài tập ứng dụng				
Tổng cộng		120		120	

2. Nội dung chi tiết:

Chương 1: Chuẩn bị sản xuất về nguyên phụ liệu - Thời gian:15 giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên kiến thức thực tế về công tác tiếp nhận kế hoạch cắt, sơ đồ, tiêu chuẩn kỹ thuật cắt, ráp bán thành phẩm, nguyên phụ liệu của phân xưởng cắt và các phương pháp cắt, đánh số, bóc tập, ép dán, phối kiện, kiểm tra bán thành phẩm.

Về kỹ năng: Sinh viên thực hiện được các nhiệm vụ đầu tiên của trưởng xưởng cắt như tiếp nhận kế hoạch cắt, sơ đồ, TLKT, ráp, NPL và thực hiện cắt BTP, đánh số, bóc tập, ép dán, phối kiện, kiểm tra bán thành phẩm.

Về thái độ: Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng và vai trò của trưởng xưởng cắt và công nhân trong xưởng cắt

2. Nội dung chương:

2.1 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.2 Quy trình và phương pháp thực hiện

2.3 Bài tập ứng dụng

2.4 Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Chương 2: Chuẩn bị sản xuất về thiết kế - Thời gian: 20 giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên kiến thức thực tế về công tác tiếp nhận kế hoạch sản xuất, tài liệu kỹ thuật, mẫu ráp và triển khai công tác cho các bộ phận để chuẩn bị triển khai sản xuất một mã hàng của phân xưởng may.

Về kỹ năng: Sinh viên thực hiện được các nhiệm vụ đầu tiên của chuyên trưởng như tiếp nhận kế hoạch sản xuất, TLKT, mẫu ráp của cấp trên và phân công nhiệm vụ cho các bộ phận.

Về thái độ: Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng và vai trò của chuyên trưởng trong công tác chuẩn bị trước sản xuất.

2. Nội dung chương:

2.1 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.2 Thực hiện chuẩn bị sản xuất về thiết kế:

2.3 Bài tập ứng dụng:

Chương 3: Chuẩn bị sản xuất về công nghệ - Thời gian: 10 giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên phương pháp thực hành xây dựng bảng thiết kế chuyền và sơ đồ bố trí mặt bằng cho phân xưởng may.

Về kỹ năng: Sinh viên xây dựng được bảng thiết kế chuyền mã hàng, biết lựa chọn dây chuyền sản xuất phù hợp với điều kiện thực tế và sắp đặt sơ đồ bố trí mặt bằng hợp lý.

Về thái độ: Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng của công tác thiết kế dây chuyền sản xuất và vai trò tổ chức dây chuyền của chuyên trưởng.

2. Nội dung chương:

2.1 Thực hiện các công tác chuẩn bị về công nghệ :

2.2 Bài tập ứng dụng

Chương 4: Công đoạn cắt - Thời gian: 20 giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên kiến thức thực tế về công tác tiếp nhận kế hoạch cắt, sơ đồ, tiêu chuẩn kỹ thuật cắt, ráp bán thành phẩm, nguyên phụ liệu của phân xưởng cắt và các phương pháp cắt, đánh số, bóc tập, ép dán, phối kiện, kiểm tra bán thành phẩm áo Jacket 1 lớp.

Về kỹ năng: Sinh viên thực hiện được các nhiệm vụ đầu tiên của trưởng xưởng cắt như tiếp nhận kế hoạch cắt, sơ đồ, TLKT, ráp, NPL và thực hiện cắt BTP, đánh số, bóc tập, ép dán, phối kiện, kiểm tra bán thành phẩm.

Về thái độ: Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng và vai trò của trưởng xưởng cắt và công nhân trong xưởng cắt

2. Nội dung chương:

2.1 Thực hiện trải vải:

2.2 Thực hiện cắt nguyên phụ liệu ra bán thành phẩm:

2.3 Đánh số:

2.4 Bóc tập:

2.5 Kiểm tra công đoạn cắt:

Chương 5: Công đoạn may - Thời gian:20 giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên kiến thức thực tế phương pháp chuẩn bị bán thành phẩm, phụ liệu trước khi đưa hàng vào sản xuất.

Về kỹ năng: Sinh viên thực hiện được các nhiệm vụ của chuyên phó như nhận bán thành phẩm, phụ liệu; kiểm tra bán thành phẩm, phụ liệu; phân tập và phối bán thành phẩm để chuẩn bị rải chuyền.

Về thái độ: Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng và vai trò của chuyên phó trong công tác chuẩn bị trước sản xuất.

2. Nội dung chương:

2.1 Thực hiện công đoạn may

2.2 Những quy định kỹ thuật trong quá trình triển khai dây chuyền sản xuất

Chương 6: Công đoạn hoàn chỉnh sản phẩm - Thời gian:15 giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên phương pháp điều khiển dây chuyền sản xuất và thao tác may công đoạn.

Về kỹ năng: Sinh viên điều khiển được một dây chuyền sản xuất và may chuyên môn hóa một công đoạn.

Về thái độ: Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng của công tác điều khiển dây chuyền sản xuất.

2. Nội dung chương:

2.1 Các công đoạn hoàn chỉnh sản phẩm

2.2 Phương pháp tiến hành

Chương 7: Công đoạn kiểm tra chất lượng sản phẩm - Thời gian:20 .giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên kiến thức thực tế về kiểm tra chất lượng sản phẩm.

Về kỹ năng: Sinh viên thực hiện được việc kiểm tra chất lượng sản phẩm hoàn chỉnh.

Về thái độ: Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng và vai trò của KCS trong công tác kiểm tra chất lượng sản phẩm.

2. Nội dung chương:

2.1 Nguyên tắc kiểm tra đánh giá

2.2 Nội dung kiểm tra

2.3 Phương pháp kiểm tra

2.4 Bài tập ứng dụng

IV. Điều kiện thực hiện môn học:

– Dụng cụ và trang thiết bị:

- + PC, Projector;
- + Sản phẩm mẫu;
- + Phòng học lý thuyết;
- + Đồng hồ bấm giây;
- + Bàn đo, kiểm tra sản phẩm.

– Nguyên vật liệu:

- + Giấy, bút.

– Học liệu:

- + Chương trình Mô đun đào tạo Thiết kế công nghệ;
- + Giáo trình Thiết kế công nghệ;
- + Tài liệu kỹ thuật;
- + Tài liệu tham khảo.

– Các nguồn lực khác:

- + Nguồn điện.

– Kiến thức kỹ năng đã có:

- + Có kỹ năng may và vận hành sử dụng thiết bị may;
- + Hiểu biết về điện công nghiệp và an toàn lao động;
- + Hiểu biết về kiến thức chuyên môn ngành;

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung đánh giá:

– Kiến thức:

- + Nguyên tắc kiểm tra nguyên phụ liệu;
- + Phương pháp xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật cho sản phẩm;
- + Phương pháp xây dựng quy trình công nghệ;
- + Phương pháp thiết kế dây chuyền may;
- + Điểm lý thuyết được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc mô đun.

– Kỹ năng:

- + Xây dựng được tiêu chuẩn kỹ thuật cho sản phẩm may;
- + Thiết lập được quy trình công nghệ cho sản phẩm may;
- + Thiết kế dây chuyền sản xuất May công nghiệp;
- + Điểm thực hành được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc mô đun.

– Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

- + Có ý thức tự giác, tính kỷ luật, tinh thần trách nhiệm trong học tập;
- + Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, tỉ mỉ, chính xác, tiết kiệm nguyên vật liệu.

2. Phương pháp đánh giá:

- Vấn đáp, trắc nghiệm, viết: Sử dụng các câu hỏi về phương pháp xây dựng bản tiêu chuẩn kỹ thuật, lập quy trình công nghệ may sản phẩm và thiết kế dây chuyền may để kiểm tra mức độ tiếp thu bài học của sinh viên;
- Thực hành: Sử dụng các dạng bài tập xây dựng bản tiêu chuẩn kỹ thuật, lập quy trình công nghệ may sản phẩm và thiết kế dây chuyền may trong chương trình mô đun đã học.

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

1. Phạm vi áp dụng chương trình:

- Chương trình Mô đun Thiết kế công nghệ sử dụng để giảng dạy trình độ Cao đẳng nghề May thời trang.

2. Hướng dẫn về phương pháp giảng dạy, học tập môn học:

- Phương pháp giảng dạy mang tính tích hợp giữa giảng dạy lý thuyết và thực hành, kết hợp các phương pháp dạy học chủ yếu là thuyết trình, phân tích, trực quan, đàm thoại, thảo luận để sinh viên dễ tiếp thu bài và vận dụng kiến thức lý thuyết vào làm các bài tập thực hành có hiệu quả;
- Giảng viên chia nhóm sinh viên để hướng dẫn thực hành làm bài tập;
- Bố trí từng sinh viên luyện tập tại vị trí được phân công, giáo viên quan sát hướng dẫn.

3. Những trọng tâm chương trình cần chú ý:

- Trọng tâm của Mô đun Thiết kế công nghệ – nghề May thời trang là:
 - + Bài 3: Lập quy trình công nghệ;
 - + Bài 4: Thiết kế dây chuyền sản xuất.

4. Tài liệu cần tham khảo:

- *Giáo trình công nghệ may* - Trường CĐ nghề KT-KT VINATEX 2009;
- *Giáo trình Thiết kế công nghệ* - Trường CĐ nghề KT-KT VINATEX 2010;
- *Giáo trình " Chuẩn bị sản xuất "* - Trường Cao đẳng công nghiệp - Dệt may thời trang Hà nội 2006;
- TS. Trần Thủy Bình - *Giáo trình công nghệ may* - Nhà xuất bản giáo dục 2005 ;
- TS. Võ Phước Tấn, KS. Bùi Thị Cẩm Loan, KS, Trần Thị Kim Phụng - *Giáo trình công nghệ may* - Trường đại học công nghiệp thành phố Hồ Chí Minh - Nhà xuất bản thống kê 2006 ;
- Nguyễn Minh Hà - *Quản lý sản xuất ngành may công nghiệp* - Nhà xuất bản Đại học quốc gia thành phố Hồ Chí Minh 2006.
- *Tổ chức và quản lý sản xuất may công nghiệp* – Trường đại học công nghiệp thành phố Hồ Chí Minh - Nhà xuất bản thống kê 2006.

5. Ghi chú và giải thích (nếu có):