

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: Thực tập công nghệ sản xuất may công nghiệp 2

Mã học phần: 24

Thời gian thực hiện học phần: 60 giờ; (Lý thuyết: 0 giờ; Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập: 60 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, học sau học phần Thực tập công nghệ sản xuất may công nghiệp 1.
- Tính chất: Môn thực tập công nghệ sản xuất may công nghiệp 2 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: Công đoạn cắt 1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện 3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập	6		6	
2	Chương 2: Nhận kế hoạch sản xuất công đoạn may 1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện 3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập	6		6	
3	Chương 3: Chuẩn bị bán thành phẩm, phụ liệu	6		6	

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.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện 3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập Chương 4: May mẫu đối, phân tích thao tác và định mức thời gian	6		6	
	1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện 3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập				
5	Chương 5: Xây dựng bảng thiết kế chuyển và sơ đồ bố trí mặt bằng 1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện 3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập	6		6	
	1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện 3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập				
6	Chương 6: Sắp xếp bố trí chuyển 1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện 3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập	6		6	
	1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện 3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập				
7	Chương 7: Điều chuyển 1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện 3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập	6		6	
	1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện 3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập				
8	Chương 8: May dây chuyển và kiểm tra chất lượng trên chuyển	6		6	

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
9	1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện 3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập	6		6	
	Chương 9: Kiểm tra chất lượng sản phẩm hoàn chỉnh 1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện 3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập				
10	Chương 10: Hoàn tất sản phẩm 1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện 3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập	6		6	
Tổng cộng		60		60	

2. Nội dung chi tiết:

Chương 1: Công đoạn cắt - Thời gian:6 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, rập 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, rập, 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

2.1.1 Vật liệu: bảng kế hoạch sản xuất, sơ đồ, nguyên phụ liệu, TLKT, mẫu rập, phiếu xuất nhập kho, phiếu hạch toán bàn cắt.

2.1.2 Dụng cụ: thước cây, thước dây, phấn, keo, bút, máy tính.

2.2 Quy trình thực hiện

- Trưởng xưởng tiếp nhận kế hoạch sản xuất, sơ đồ, nguyên phụ liệu, TLKT, mẫu rập.
- Kiểm tra sơ đồ, nguyên phụ liệu, TLKT, mẫu rập.
- Phân công công tác cắt, đánh số, bóc tập, ủi ép, phối kiện.

2.3 Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

2.4 Bài tập

Chương 2: Nhận kế hoạch sản xuất công đoạn may - Thời gian: 6 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 rập 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 rập 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

2.1.1 Vật liệu: bảng kế hoạch sản xuất, sơ đồ, nguyên phụ liệu, TLKT, mẫu rập, áo mẫu.

2.1.2 Thiết bị, dụng cụ: thước đo, máy tính

2.2 Quy trình thực hiện

- Chuyên trưởng tiếp nhận kế hoạch sản xuất, TLKT, mẫu rập, áo mẫu.
- Kiểm tra, so sánh kế hoạch sản xuất và năng suất chuyên.
- Kiểm tra TLKT, mẫu rập, áo mẫu.
- Phân công công tác cho chuyên phó, kỹ thuật chuyên, KCS.

2.3 Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

2.4 Bài tập

Chương 3: Chuẩn bị bán thành phẩm, phụ liệu - Thời gian: 6 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 chuyên.

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 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.1.1 Vật liệu: TLKT, kế hoạch sản xuất, phiếu xuất kho.

2.1.2 Thiết bị, dụng cụ: thước đo, máy tính

2.2 Quy trình thực hiện

- Nhận BTP, nguyên liệu từ kho BTP.
- Kiểm tra BTP, phụ liệu về số lượng và chất lượng.
- Phân tập, phối BTP trước khi triển khai sản xuất.

2.3 Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

2.4 Bài tập

Chương 4: May mẫu đối, phân tích thao tác và định mức thời gian - Thời gian:6 giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên kiến thức thực tế phương pháp may mẫu đối, phân tích thao tác và định mức thời gian.

Về kỹ năng: Sinh viên biết định mức thời gian công đoạn và thực hiện được các nhiệm vụ của kỹ thuật chuyên như may mẫu đối, nghiên cứu động tác để hướng dẫn kỹ thuật cho công nhân khi triển khai sản xuất.

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

2. Nội dung chương:

2.1 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.1.1 Vật liệu: TLKT, rập mẫu, bán thành phẩm, phụ liệu.

2.1.2 Thiết bị, dụng cụ: máy may, cỡ gá lắp, bàn ủi, kéo, phấn, thước, đồng hồ.

2.2 Quy trình thực hiện

- Phân tích quy trình.
- Xếp đặt vị trí BTP, phụ liệu, lắp cỡ.
- May mẫu đối.
- Phân tích thao tác.
- Định mức thời gian.

2.3 Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

2.4 Bài tập

Chương 5: Xây dựng bảng thiết kế chuyên và sơ đồ bố trí mặt bằng - Thời gian:6 giờ

1. Mục tiêu:

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

Về kỹ năng: Sinh viên xây dựng được bảng thiết kế chuyên mã hàng, biết lựa chọn dây chuyên 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 chuyên sản xuất và vai trò tổ chức dây chuyên của chuyên trưởng.

2. Nội dung chương:

2.1 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.1.1 Vật liệu: Bảng qui trình may mã hàng, giấy A4.

2.1.2 Thiết bị, dụng cụ: bút, thước.

2.2 Quy trình thực hiện

- Lựa chọn dây chuyên sản xuất.
- Thực hiện các phép tính thiết kế chuyên.
- Cân đối chuyên.
- Vẽ biểu đồ nhịp.
- Vẽ sơ đồ bố trí mặt bằng.

2.3 Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

2.4 Bài tập

Chương 6: Sắp xếp bố trí chuyên - Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên kiến thức thực tế phương pháp sắp xếp bố trí chuyên.

Về kỹ năng: Sinh viên thực hiện được nhiệm vụ của chuyên trưởng trong việc sắp xếp bố trí chuyên.

Về thái độ: Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng và vai trò của chuyên trưởng trong công tác bố trí chuyên.

2. Nội dung chương:

2.1 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.1.1 Vật liệu: Bảng thiết kế chuyên và sơ đồ bố trí mặt bằng, giấy A4.

2.1.2 Thiết bị, dụng cụ: thước, bút, máy tính.

2.2 Quy trình thực hiện

- Hợp triển khai sản xuất
- Thông báo triển khai sản xuất mã hàng.
- Dựa vào sơ đồ bố trí mặt bằng bố trí công nhân
- Kiểm tra các vị trí làm việc và đường chuyên.

2.3 Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

2.4 Bài tập

Chương 7: Điều chuyên - Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên kiến thức thực tế phương pháp điều chuyển.

Về kỹ năng: Sinh viên thực hiện được công tác điều động rải chuyên mã hàng.

Về thái độ: Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng và vai trò của chuyên trưởng trong công tác điều chuyển.

2. Nội dung chương:

2.1 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.1.1 Vật liệu: Bảng thiết kế chuyên, sơ đồ bố trí mặt bằng, TLKT, rập mẫu, áo mẫu, bán thành phẩm, phụ liệu.

2.1.2 Thiết bị, dụng cụ: máy may, cữ gá lắp, bàn ủi, kéo, phấn, thước.

2.2 Quy trình thực hiện IỆN

- Chuyên trưởng điều động rải chuyên.
- Chuyên phó cung cấp BTP, phụ liệu.
- Kỹ thuật chuyên hướng dẫn kỹ thuật.
- KCS kiểm tra công đoạn.
 - Tổ kiểm tra, đánh giá bố sản phẩm đầu chuyên.

2.3 Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

2.4 Bài tập

Chương 8: May dây chuyên và kiểm tra chất lượng trên chuyên - Thời gian:6 giờ

1. Mục tiêu:

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

Về kỹ năng: Sinh viên điều khiển được một dây chuyên 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 chuyên sản xuất.

2. Nội dung chương:

2.1 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.1.1 Vật liệu: Bảng thiết kế chuyên, sơ đồ bố trí mặt bằng, TLKT, rập mẫu, áo mẫu, bán thành phẩm, phụ liệu.

2.1.2 Thiết bị, dụng cụ: máy may, cữ gá lắp, bàn ủi, kéo, phấn, thước.

2.2 Quy trình thực hiện

- Chuyên trưởng điều động rải chuyên.
- Chuyên phó cung cấp BTP, phụ liệu.
- Kỹ thuật chuyên hướng dẫn kỹ thuật.
- KCS kiểm tra công đoạn.

2.3 Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

2.4 Bài tập

Chương 9: Kiểm tra chất lượng sản phẩm hoàn chỉnh - Thời gian:6 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 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.1.1 Vật liệu: Bảng hướng dẫn kiểm tra CLSP, mẫu biên bản kiểm tra.

2.1.2 Thiết bị, dụng cụ: thước, băng keo giấy.

2.2 Quy trình thực hiện

- Chuẩn bị trước kiểm tra
- Kiểm tra nguyên phụ liệu.
- Kiểm tra yêu cầu kỹ thuật.
- Kiểm tra thông số.

2.3 Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

2.4 Bài tập

Chương 10: Hoàn tất sản phẩm - Thời gian:6 giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên phương pháp thực hành hoàn tất một mã hàng.

Về kỹ năng: Sinh viên thực hiện công tác hoàn tất một mã hàng.

Về thái độ: Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng của công tác hoàn tất sản phẩm.

2. Nội dung chương:

2.1 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.1.1 Vật liệu: Sản phẩm may hoàn chỉnh, phụ liệu đóng gói.

2.1.2 Thiết bị, dụng cụ: bàn ủi, kéo.

2.2 Quy trình thực hiện

- Kiểm tra vệ sinh công nghiệp.
- Ủi thành phẩm.
- Gấp xếp trang trí, đóng gói sản phẩm.
- Thống kê số lượng và bàn giao.

2.3 Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

2.4 Bài tập

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 học phần Thực tập công nghệ sản xuất may công nghiệp 2 là:

+ Chương 3: Lập quy trình công nghệ;

+ Chương 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):