

# CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

**Tên học phần:** Thiết bị và bảo trì Máy công nghiệp

**Mã học phần:** 13

**Thời gian thực hiện học phần:** 45 giờ; (Lý thuyết: 13 giờ; Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập: 30 giờ; Kiểm tra: 2 giờ)

## I. Vị trí, tính chất của học phần:

-Vị trí:

+ Môn học Thực tập Thiết bị và bảo trì Máy công nghiệp là môn học được bố trí học trước khi học các mô đun công nghệ may đào tạo trình độ Cao đẳng nghề May thời trang.

-Tính chất:

+ Môn học Thực tập Thiết bị và bảo trì Máy công nghiệp là môn học cơ sở bắt buộc, lý thuyết kết hợp với thực hành trên máy nhằm hỗ trợ cho các mô đun công nghệ may.

## II. Mục tiêu học phần:

– Kiến thức:

+ Nhận biết được nguyên lý vận hành một số loại máy công nghiệp

-Kỹ năng:

+ Điều chỉnh đúng các thông số kỹ thuật của máy

+ Đạt được sản phẩm có đường may đạt tiêu chuẩn

+ Thao tác nhanh gọn chính xác

– Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

+ Đảm bảo an toàn lao động, vệ sinh công nghiệp

## 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 |
|       | Bài 1: Các dạng mũi may cơ bản    | 15              | 13        |                                                      | 2        |
|       | Bài 2: Hiệu chỉnh máy may 1 kim   | 6               |           | 6                                                    |          |
|       | Bài 3: Hiệu chỉnh máy may 2 kim   | 3               |           | 3                                                    |          |
|       | Bài 4: Hiệu chỉnh máy đing cúc    | 3               |           | 3                                                    |          |
|       | Bài 5: Hiệu chỉnh máy vắt sổ      | 6               |           | 6                                                    |          |
|       | Bài 6: Hiệu chỉnh máy thừa khuy   | 3               |           | 3                                                    |          |
|       | Bài 7: Hiệu chỉnh máy Kansai bông | 3               |           | 3                                                    |          |
|       | Bài 8: Cách sử dụng cữ gá lắp     | 3               |           | 3                                                    |          |

| 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 |
|                  | trong ngành may<br>Bài 9: Cách sử dụng thiết bị ủi | 3<br>3          |           | 3<br>3                                               |          |
| <b>Tổng cộng</b> |                                                    | 45              | 13        | 30                                                   | 2        |

## 2. Nội dung chi tiết:

### Bài 1: Các dạng mũi may cơ bản

Thời gian: 15 giờ

#### 1.Mục tiêu:

##### a. Về kiến thức

Sinh viên trình bày được định nghĩa, đặc tính và phạm vi ứng dụng các dạng mũi may

##### b. Về kỹ năng

Sau khi học xong bài này người học có khả năng:

- Phân biệt được các dạng mũi may

##### c. Về thái độ

- Thao tác nhanh gọn chính xác
- Đảm bảo an toàn lao động, vệ sinh công nghiệp

#### 2.Nội dung chương:

2.1.Mũi may móc xích đơn

2.2. Mũi may móc xích kép

2.3. Mũi may thắt nút

2.4. Mũi may vắt sổ

2.5. Mũi may chần điều

### Bài 2: Hiệu chỉnh máy may 1 kim

Thời gian: 6 giờ

#### 1.Mục tiêu:

##### a. Về kiến thức

Sinh viên nhận biết được một số loại máy may 1 kim công nghiệp

##### b. Về kỹ năng

Sau khi học xong bài này người học có khả năng:

- Điều chỉnh đúng các thông số kỹ thuật của máy
- Đạt được sản phẩm có đường may đạt tiêu chuẩn

##### c. Về thái độ

- Thao tác nhanh gọn chính xác
- Đảm bảo an toàn lao động, vệ sinh công nghiệp

#### 2.Nội dung chương:

2.1.Đặc tính kỹ thuật

2.2.Hiệu chỉnh bộ tạo mũi

2.3.Hiệu chỉnh cơ cấu chuyển đẩy nguyên liệu

2.4.Định vị cơ cấu cung cấp chỉ

2.5.Các hỏng hóc thường gặp

### **Bài 3: Hiệu chỉnh máy may 2 kim**

Thời gian: 3 giờ

#### **1. Mục tiêu:**

##### **a. Về kiến thức**

Sinh viên nhận biết được một số loại máy may 2 kim công nghiệp

##### **b. Về kỹ năng**

Sau khi học xong bài này người học có khả năng:

- Điều chỉnh đúng các thông số kỹ thuật của máy
- Đạt được sản phẩm có đường may đạt tiêu chuẩn

##### **c. Về thái độ**

- Thao tác nhanh gọn chính xác
- Đảm bảo an toàn lao động, vệ sinh công nghiệp

#### **2. Nội dung chương:**

2.1 Đặc tính kỹ thuật

2.2 Hiệu chỉnh trụ kim

2.3 Hiệu chỉnh cam đẩy

2.4 Hiệu chỉnh bộ đẩy nguyên liệu

2.5 Hiệu chỉnh bộ tạo mũi

2.6 Hiệu chỉnh chuyển đẩy nguyên liệu

### **Bài 4: Hiệu chỉnh máy đính cúc**

Thời gian: 3 giờ

#### **1.Mục tiêu:**

##### **a. Về kiến thức**

Sinh viên nhận biết được một số loại máy đính cúc

##### **b. Về kỹ năng**

Sau khi học xong bài này người học có khả năng:

- Điều chỉnh đúng các thông số kỹ thuật của máy
- Đính cúc đạt yêu cầu kỹ thuật

##### **c. Về thái độ**

- Thao tác nhanh gọn chính xác
- Đảm bảo an toàn lao động, vệ sinh công nghiệp

#### **2.Nội dung chương:**

2.1.Đặc tính kỹ thuật

2.2.Hiệu chỉnh bộ tạo mũi

2.3.Định vị thời điểm lắc và đẩy thanh bàn kẹp cúc

2.4.Hiệu chỉnh dừng máy và ly hợp ma sát

2.5.Hiệu chỉnh số mũi

2.6.Hiệu chỉnh bàn kẹp cúc

2.7.Hiệu chỉnh cơ cấu điều hòa chỉ

2.8.Các hỏng hóc

### **Bài 5: Hiệu chỉnh máy vắt sổ**

Thời gian: 6 giờ

#### **1.Mục tiêu:**

a. Về kiến thức

Sinh viên nhận biết được một số loại máy vắt sô

b. Về kỹ năng

Sau khi học xong bài này người học có khả năng:

- Điều chỉnh đúng các thông số kỹ thuật của máy
- Đạt được sản phẩm có đường vắt sô đạt tiêu chuẩn

c. Về thái độ

- Thao tác nhanh gọn chính xác
- Đảm bảo an toàn lao động, vệ sinh công nghiệp

2.Nội dung chương:

- 2.1.Đặc tính kỹ thuật
- 2.2.Hiệu chỉnh bộ tạo mũi
- 2.3.Hiệu chỉnh các móc
- 2.4.Hiệu chỉnh giá đỡ kim
- 2.5.Hiệu chỉnh cơ cấu chuyển đẩy nguyên liệu
- 2.6.Hiệu chỉnh chuyển đẩy nguyên liệu
- 2.7.Hiệu chỉnh cơ cấu nén ép nguyên liệu
- 2.8.Hiệu chỉnh dao
- 2.9.Bệnh hỏng hóc

**Bài 6: Hiệu chỉnh máy thừa khuy**

Thời gian: 3 giờ

1.Mục tiêu:

a. Về kiến thức

Sinh viên nhận biết được một số loại máy thừa khuy

b. Về kỹ năng

- Sau khi học xong bài này người học có khả năng:
- Điều chỉnh đúng các thông số kỹ thuật của máy
- Đạt được sản phẩm có đường thừa đạt tiêu chuẩn

c. Về thái độ

- Thao tác nhanh gọn chính xác
- Đảm bảo an toàn lao động, vệ sinh công nghiệp

2.Nội dung chương:

- 2.1.Đặc tính kỹ thuật
- 2.2.Hiệu chỉnh cam phân phối sản phẩm
- 2.3.Hiệu chỉnh cơ cấu dao động lắc khung trụ kim
- 2.4.Hiệu chỉnh cơ cấu nén ép và chuyển đẩy nguyên liệu
- 2.5.Hiệu chỉnh bộ tạo mũi
- 2.6.Hiệu chỉnh hệ thống đục lỗ khuy
- 2.7.Hiệu chỉnh kéo cắt chỉ trên
- 2.8.Hiệu chỉnh kéo cắt chỉ dưới
- 2.9.Hiệu chỉnh bộ ép chỉ dẫn chỉ

**Bài 7: Hiệu chỉnh máy kansai bông**

Thời gian: 3 giờ

1.Mục tiêu:

a. Về kiến thức

Sinh viên nhận biết được một số loại máy kansai

b. Về kỹ năng

- Sau khi học xong bài này người học có khả năng:
- Điều chỉnh đúng các thông số kỹ thuật của máy
- Đạt được sản phẩm có đường may đạt tiêu chuẩn

c. Về thái độ

- Thao tác nhanh gọn chính xác
- Đảm bảo an toàn lao động, vệ sinh công nghiệp

2.Nội dung chương:

2.1.Hiệu chỉnh bộ tạo mũi

2.2.Hiệu chỉnh cần đánh bong

2.3.Hiệu chỉnh cơ cấu chuyển đẩy nguyên liệu

2.4.Hiệu chỉnh cơ cấu đánh chùng chỉ- tiếp chỉ

2.5.Hiệu chỉnh sơ đồ xỏ chỉ

**Bài 8: Cách sử dụng cữ gá lắp trong ngành may**

Thời gian: 3 giờ

1.Mục tiêu:

a. Về kiến thức

Sinh viên nhận biết được một số loại cữ gá lắp

b. Về kỹ năng

- Sau khi học xong bài này người học có khả năng:
- Điều chỉnh đúng các thông số kỹ thuật cữ
- Đạt được sản phẩm có đường may đạt tiêu chuẩn

c. Về thái độ

- Thao tác nhanh gọn chính xác
- Đảm bảo an toàn lao động, vệ sinh công nghiệp

2.Nội dung chương:

2.1.Cữ gá liên kết chỉ tiết và hoàn thiện mũi may

2.2.Hiệu chỉnh cữ gá cuốn mép chỉ tiết

**Bài 9: Cách sử dụng thiết bị ủi**

Thời gian: 3 giờ

1.Mục tiêu:

a. Về kiến thức

Sinh viên nhận biết được một số loại thiết bị ủi

b. Về kỹ năng

- Sau khi học xong bài này người học có khả năng:
- Điều chỉnh đúng các thông số ủi
- Ủi sản phẩm đạt yêu cầu kỹ thuật

c. Về thái độ

- Thao tác nhanh gọn chính xác
- Đảm bảo an toàn lao động, vệ sinh công nghiệp

2.Nội dung chương:

2.1.Quá trình sử dụng thiết bị ủi

## 2.2.Kỹ thuật ủi ép

### IV. Điều kiện thực hiện môn học:

1. Phòng học chuyên môn hóa/nhà xưởng: Phòng học lý thuyết và thực hành
2. Trang thiết bị máy móc: PC, Projector; Các loại thiết bị, máy may có liên quan đến môn học;
3. Học liệu, dụng cụ, nguyên vật liệu: Vải, chỉ, phấn, giấy bìa, thoi, suốt.
4. Các điều kiện khác: Chương trình Môn học Thiết bị May; Giáo trình Môn học Thiết bị May; Các mô hình giảng dạy, tranh ảnh, Catalog;

### V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

#### 1.Nội dung:

- Kiến thức: Đánh giá bằng các bài kiểm tra viết hoặc vấn đáp đạt những yêu cầu sau:
    - + Kiến thức lý thuyết về đặc điểm, đặc tính kỹ thuật, cấu tạo và nguyên lý hoạt động;
    - + Phương pháp sử dụng, vận hành bảo quản các loại thiết bị may;
  - Kỹ năng: Đánh giá kỹ năng của sinh viên: vận hành và bảo quản thiết bị đúng kỹ thuật, an toàn;
  - Năng lực tự chủ và trách nhiệm: Đánh giá tính tự giác, tính kỷ luật, tham gia đầy đủ thời lượng môn học, cẩn thận, tỉ mỉ, chính xác trong công việc đảm bảo an toàn.
2. Phương pháp:Sinh viên phải tham dự đầy đủ các bài thực hành. Điểm học phần thực hành là trung bình cộng của 3 bài kiểm tra thực hành

### VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

1. Phạm vi áp dụng môn học: Chương trình môn học Thực tập Thiết bị và bảo trì may công nghiệp sử dụng để giảng dạy trình độ Cao đẳng nghề Công nghệ may.

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

- Đối với giáo viên, giảng viên:
  - +Giảng viên trước khi dạy cần căn cứ vào nội dung tổng quát của môn học và nội dung của từng bài học, chuẩn bị đầy đủ các điều kiện thực hiện bài học để đảm bảo chất lượng giảng dạy;
  - +Kết hợp các phương pháp giảng dạy: thuyết trình, trực quan, thao tác mẫu, đàm thoại, uốn nắn, kèm cặp để sinh viên dễ tiếp thu bài và vận dụng kiến thức lý thuyết vào quá trình thực tập vận hành máy có hiệu quả;
  - +Kiểm tra uốn nắn, hướng dẫn và sửa các lỗi tại lớp cho sinh viên.
- Đối với người học: Cần đi học chuyên cần,chú ý quan sát giảng viên làm mẫu và thực hiện cho thuần thục.

#### 3. Những trọng tâm cần chú ý: Chương 1, chương 2.

4. Tài liệu tham khảo: *Giáo trình Thiết bị May* - Trường Cao đẳng Nghề KT- KT Vinatex 2009; Chu Sĩ Dương - *Giáo trình Sửa chữa Thiết bị May* 1996.

#### 5. Ghi chú và giải thích (nếu có):