

# CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

**Tên học phần:** Đồ án

**Mã học phần:** 21

**Thời gian thực hiện học phần:** 45 giờ; (Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập: 45 giờ)

## I. Vị trí, tính chất của học phần:

- Vị trí: Môn Đồ án được bố trí học sau môn chuyên ngành thực tập thiết kế rập, thực tập công nghệ sản xuất
- Tính chất: Môn Đồ án là môn học chuyên ngành sản xuất trong danh mục các môn học trong chương trình đào tạo trung cấp ngành Công nghệ may và thời trang mang tính chất thực tập sản xuất, thực hiện một tiểu luận nhằm nghiên cứu một vấn đề liên quan đến công nghệ sản xuất thực tế.

## II. Mục tiêu học phần:

- Kiến thức: Tổng hợp kiến thức về chuẩn bị sản xuất, triển khai sản xuất một đơn hàng cụ thể trong may công nghiệp
- Kỹ năng: Ứng dụng được kiến thức thực tập thiết kế rập, thực tập công nghệ sản xuất vào việc giải quyết các vấn đề cụ thể như thiết kế và thực hành sản xuất sản phẩm hoàn chỉnh, Rèn luyện khả năng làm việc độc lập, làm việc nhóm theo hướng tích cực, Hình thành kỹ năng nghiên cứu khoa học và ứng dụng.
- Năng lực tự chủ và trách nhiệm: rèn luyện khả năng làm việc độc lập, làm việc nhóm theo hướng tích cực, Hình thành kỹ năng nghiên cứu và ứng dụng. trong và ngoài lớp học;

## 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: Nhận kế hoạch sản xuất                                     | 3               |           | 3                                                    |          |
| 2     | Chương 2: Chuẩn bị bán thành phẩm, phụ liệu                          | 3               |           | 3                                                    |          |
| 3     | Chương 3: May mẫu đối, phân tích thao tác và định mức thời gian      | 6               |           | 6                                                    |          |
| 4     | Chương 4: Xây dựng bản thiết kế chuyên và sơ đồ bố trí mặt bằng      | 6               |           | 6                                                    |          |
| 5     | Chương 5: May dây chuyền và kiểm tra chất lượng sản phẩm trên chuyền | 12              |           | 12                                                   |          |

|                  |                                          |           |  |           |  |
|------------------|------------------------------------------|-----------|--|-----------|--|
| 6                | Chương 6: Kiểm tra chất lượng hoàn chỉnh | 12        |  | 12        |  |
| 7                | Chương 7: Hoàn chỉnh đồ án               | 3         |  | 3         |  |
| <b>Tổng cộng</b> |                                          | <b>45</b> |  | <b>45</b> |  |

## 2. Nội dung chi tiết:

### **Chương 1: Nhận kế hoạch sản xuất**

**Thời gian: 3 giờ**

#### 1. Mục tiêu:

- Nghiên cứu mẫu theo đơn đặt hàng
- Tích cực tham gia vào đề tài của giảng viên hướng dẫn

#### 2. Nội dung chương

##### 2.1. Nghiên cứu mẫu theo đơn đặt hàng.

##### 2.2. Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

##### 2.3. Thực hiện tiếp nhận đơn hàng, thời gian hoàn tất sản phẩm

### **Chương 2: Chuẩn bị bán thành phẩm, phụ liệu**

**Thời gian: 3 giờ**

#### 1. Mục tiêu:

- Lập bảng qui định theo đơn đặt hàng
- Tích cực tham gia vào đề tài của giảng viên hướng dẫn

#### 2. Nội dung chương

##### 2.1. Lập bảng hướng dẫn sử dụng nguyên phụ liệu

##### 2.2. Bảng quy định cho phân xưởng cắt

##### 2.3. Bảng quy cách may sản phẩm.

### **Chương 3: May mẫu đối, phân tích thao tác và định mức thời gian**

**Thời gian: 6 giờ**

#### 1. Mục tiêu:

- Lập bảng mô tả mẫu, Tiêu chuẩn kỹ thuật theo đơn đặt hàng
- Tích cực tham gia vào đề tài của giảng viên hướng dẫn

#### 2. Nội dung chương

##### 2.1. Hình dáng

##### 2.2. Cấu trúc

##### 2.3. Tiêu chuẩn kỹ thuật may

##### 2.4. Chế thử mẫu

### **Chương 4: Xây dựng bản thiết kế chuyên và sơ đồ bố trí mặt bằng**

**Thời gian: 6 giờ**

#### 1. Mục tiêu:

- Lập bảng thiết kế chuyên, yêu cầu về kỹ thuật điều động rải chuyên
- Tích cực tham gia vào đề tài của giảng viên hướng dẫn

#### 2. Nội dung chương

##### 2.1. Lập bảng thiết kế chuyên

##### 2.2. Điều động rải chuyên

##### 2.3. Những yêu cầu về kỹ thuật điều động rải chuyên

##### 2.4. Bố trí KCS trong chuyên

### **Chương 5: May dây chuyên và kiểm tra chất lượng sản phẩm trên chuyên**

**Thời gian: 12 giờ**

#### 1. Mục tiêu:

- Kiểm tra chất lượng sản phẩm trên chuyên
- Tích cực tham gia vào đề tài của giảng viên hướng dẫn

2. Nội dung chương
- 2.1 Kiểm tra chuyên may
- 2.2 Kiểm tra ủi

## **Chương 6: Kiểm tra chất lượng hoàn chỉnh**

**Thời gian: 12 giờ**

1. Mục tiêu:
  - Kiểm tra chất lượng hoàn chỉnh sản phẩm trên chuyên
  - Tích cực tham gia vào đề tài của giảng viên hướng dẫn
2. Nội dung chương
- 2.1.Kiểm tra thành phẩm
- 2.2.Kiểm tra bao bì, đóng gói

## **Chương 7: Hoàn chỉnh đồ án**

**Thời gian: 3 giờ**

1. Mục tiêu:
  - Thực hiện hoàn thiện sản phẩm công nghiệp
  - Tích cực tham gia vào hướng dẫn đề tài của giảng viên
2. Nội dung chương
- 2.1.Bộ ráp công nghiệp hoàn thiện, và sản phẩm công nghiệp
- 2.2.Tập đồ án

## **IV. Điều kiện thực hiện môn học:**

1. Phòng học chuyên môn hóa/nhà xưởng: nhà xưởng
2. Trang thiết bị máy móc: máy chiếu, máy tính, máy may, bàn ủi
3. Học liệu, dụng cụ, nguyên vật liệu:
  - Dụng cụ: bút, giấy, thước nhựa dẹt 50cm, thước dây 150cm, kéo cắt vải, kim may tay, kéo bấm...
  - Nguyên vật liệu: Vải, keo, chỉ may, nút, thun, phân may...
4. Các điều kiện khác: trang bị mannequin full size

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

1. Nội dung:
  - Kiến thức: Tổng hợp kiến thức về chuẩn bị sản xuất, triển khai sản xuất một đơn hàng cụ thể trong may công nghiệp
  - Kỹ năng: Ứng dụng được kiến thức thực tập thiết kế ráp, thực tập công nghệ sản xuất vào việc giải quyết các vấn đề cụ thể như thiết kế và thực hành sản xuất sản phẩm hoàn chỉnh, Rèn luyện khả năng làm việc độc lập, làm việc nhóm theo hướng tích cực, Hình thành kỹ năng nghiên cứu khoa học và ứng dụng.
  - Năng lực tự chủ và trách nhiệm: rèn luyện khả năng làm việc độc lập, làm việc nhóm theo hướng tích cực, Hình thành kỹ năng nghiên cứu và ứng dụng. trong và ngoài lớp học;
- 2.Phương pháp:
 

Đánh giá quá trình: 50%, trong đó: 10% dự lớp, các hoạt động khác 10%, đánh giá qua các tiêu chí tập đồ án, ráp mẫu, sản phẩm may công nghiệp.

## **VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:**

1. Phạm vi áp dụng môn học:
 

Các lớp Bậc trung cấp chuyên ngành Công nghệ May và thời trang
2. Hướng dẫn về phương pháp giảng dạy, học tập môn học:
  - Đối với giáo viên, giảng viên:
    - +Phương pháp giảng dạy mang tính tổ chức kết hợp thực tập công nghệ sản xuất, các phương pháp dạy học chủ yếu tổ chức, phân công để sinh viên tham gia sản xuất và vận dụng kiến thức lý thuyết vào sản xuất đơn hàng có hiệu quả;
    - +Giảng viên chia nhóm sinh viên để hướng dẫn thực hành sản xuất;

+Bố trí từng nhóm sinh viên luyện tập tại vị trí được phân công, giảng viên quan sát uốn nắn.

- Đối với người học:

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 trong triển khai sản xuất một đơn hàng.

3. Những trọng tâm cần chú ý:

Tổng hợp kiến thức về chuẩn bị sản xuất, triển khai sản xuất một đơn hàng cụ thể trong may công nghiệp

4. Tài liệu tham khảo:

- Sách, giáo trình chính

[1]. Giáo trình Công nghệ may trang phục 2, Khoa Công Nghệ May – Thời Trang, Trường CĐKT Lý Tự Trọng.

- Sách, tài liệu tham khảo:

[2]. Th.S Trần Thanh Hương, Giáo trình Công nghệ may trang phục 2, Nhà xuất bản ĐHQG TP. Hồ Chí Minh, 2008.

[3]. TS. Võ Phước Tấn, Giáo trình môn học Công nghệ may 5, Nhà xuất bản Thống Kê, 2006.

[4]. Giáo trình Quy trình công nghệ may, Trường CĐ KT-KT Vinatex TP. Hồ Chí Minh, 2011.

# CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

**Tên học phần:** Thực tập tốt nghiệp

**Mã học phần:** 22

**Thời gian thực hiện học phần:** 270 giờ; (Lý thuyết: 0 giờ; Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập: 270 giờ; Kiểm tra: 0 giờ)

## I. Vị trí, tính chất của học phần:

– Vị trí: Mô đun Thực tập tốt nghiệp được bố trí học sau cùng của khoá học, trước khi thi tốt nghiệp.

– Tính chất: Mô đun Thực tập tốt nghiệp là mô đun thực tập chuyên môn nghề trong danh mục các môn học, mô đun bắt buộc trong chương trình đào tạo Cao đẳng nghề May thời trang, nhằm nâng cao tay nghề và tìm hiểu các quá trình sản xuất thực tế tại Doanh nghiệp.

## II. Mục tiêu học phần:

– Kiến thức: Tìm hiểu các công đoạn của quá trình chuẩn bị sản xuất, quá trình sản xuất và hoàn tất sản phẩm.

– Kỹ năng:

Trực tiếp thực tập được các công đoạn sản xuất trên dây chuyền may từ thiết kế công nghệ, chuẩn bị sản xuất, sản xuất đến quản lý chất lượng sản phẩm đạt yêu cầu kỹ thuật;

Tập hợp số liệu sản xuất và viết được báo cáo tốt nghiệp theo chuyên đề đã chọn

– Năng lực tự chủ và trách nhiệm: Rèn luyện tư duy nghề nghiệp, có ý thức tự giác và tích cực tìm hiểu trong quá trình thực tập.

## 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 mở đầu                                                        | 1               |           | 1                                                    |          |
| 1                | Chương 1: Tìm hiểu cơ cấu tổ chức của doanh nghiệp                | 4               |           | 4                                                    |          |
| 2                | Chương 2: Thực tập tại công đoạn chuẩn bị sản xuất                | 55              |           | 55                                                   |          |
| 3                | Chương 3: Thực tập tại các công đoạn sản xuất trên dây chuyền may | 170             |           | 170                                                  |          |
| 4                | Chương 4: Báo cáo tốt nghiệp                                      | 40              |           | 40                                                   |          |
| <b>Tổng cộng</b> |                                                                   | <b>270</b>      |           | <b>270</b>                                           |          |

## 2. Nội dung chi tiết:

### Bài mở đầu: **Giới thiệu mô đun thực tập tốt nghiệp**

Thời gian: 1 giờ

1. Ý nghĩa của việc thực tập tại doanh nghiệp
2. Giới thiệu nội dung mô đun thực tập tốt nghiệp

### **Chương 1: Tìm hiểu cơ cấu tổ chức của doanh nghiệp**

Thời gian: 4 giờ

#### 1. Mục tiêu:

- Hiểu được lịch sử hình thành và phát triển của doanh nghiệp;
- Trình bày cơ cấu hoạt động và quản lý sản xuất của công ty và an toàn lao động;
- Chấp hành tốt các nội quy của doanh nghiệp.

#### 2. Nội dung chương:

##### 2.1. Giới thiệu công ty

##### 2.2 Lịch sử hình thành và phát triển của doanh nghiệp

##### 2.3 Sơ đồ tổ chức bộ máy quản lý của doanh nghiệp

##### 2.4 Đặc điểm tổ chức kinh doanh

##### 2.5 Chức năng, nhiệm vụ của công ty và các bộ máy quản lý trong doanh nghiệp

##### 2.6 Cơ cấu hoạt động và quản lý sản xuất của công ty và an toàn lao động

### **Chương 2: Thực tập tại công đoạn chuẩn bị sản xuất**

Thời gian: 55 giờ

#### 1. Mục tiêu:

- Tìm hiểu kế hoạch sản xuất gồm kế hoạch cung cấp định mức nguyên phụ liệu, bố trí thiết bị, tiến độ và thời gian giao hàng;
- Tìm hiểu phương pháp kiểm tra chất lượng nguyên phụ liệu đầu vào;
- Xây dựng được tiêu chuẩn kỹ thuật của sản phẩm và lập được phiếu công nghệ;
- Chấp hành tốt các nội quy, có ý thức tự giác và tích cực tìm hiểu trong quá trình thực tập.

#### 2. Nội dung chương:

##### 2.1. Công đoạn chuẩn bị nguyên phụ liệu

##### 2.2 Thực tập tại công đoạn chuẩn bị kỹ thuật

##### 2.3 Thực tập tại công đoạn cắt bán thành phẩm

### **Chương 3: Thực tập tại các công đoạn sản xuất**

Thời gian: 170 giờ

#### 1. Mục tiêu:

- Trực tiếp tham gia các công đoạn sản xuất trên dây chuyền may công nghiệp;
- Lập được bảng thông số kỹ thuật và tiến hành gia công sản phẩm đạt yêu cầu chất lượng;
- Thiết kế được dây chuyền sản xuất trong may công nghiệp theo chuyên đề đã chọn;
- Kiểm tra chất lượng, tham gia điều hành sản xuất sản phẩm đảm bảo yêu cầu tiêu chuẩn kỹ thuật của đơn hàng;
- Thực tập ở công đoạn hoàn tất sản phẩm;
- Rèn luyện tư duy nghề nghiệp, có ý thức tự giác và tích cực tìm hiểu trong quá trình thực tập.

#### 2. Nội dung chương:

2.1. Thực tập các công đoạn sản xuất trên dây chuyền

2.2 Phương pháp tổ chức sản xuất, điều hành trên dây chuyền và các tình huống kỹ thuật

2.3 Thiết kế dây chuyền

2.4 Công đoạn hoàn tất sản phẩm

#### **Chương 4: Báo cáo tốt nghiệp**

Thời gian: 40 giờ

1. Mục tiêu:

- Hiểu và viết được cơ cấu tổ chức, mô hình hoạt động của, quy mô sản xuất của doanh nghiệp nơi thực tập
- Tổng hợp được các số liệu về công nghệ, hệ thống tổ chức sản xuất một mã hàng của doanh nghiệp;
- Xây dựng được quy trình triển khai sản xuất hoàn chỉnh một mã hàng sản xuất tại doanh nghiệp thực tập;
- Báo cáo quá trình thực tập đạt yêu cầu mô đun.

2. Nội dung chương:

2.1. Tìm hiểu cơ cấu tổ chức của công ty

2.2 Báo cáo thực tập tại các bộ phận của doanh nghiệp

2.3 Xây dựng quy trình hoàn chỉnh về công tác triển khai một mã hàng đã được thực tập từ công việc chuẩn bị tới khi hoàn thiện sản phẩm

#### **IV. Điều kiện thực hiện môn học:**

1. Phòng học chuyên môn hóa/nhà xưởng: công ty may mặc

2. Trang thiết bị máy móc:

- + Dựa trên hệ thống thiết bị tại các doanh nghiệp may mà sinh viên thực tập;
- + Bút, sổ ghi chép;
- + Thước dây;
- + Đồng hồ bấm giây.

3. Học liệu, dụng cụ, nguyên vật liệu:

- + Chương trình mô đun thực tập tốt nghiệp
- + Đề cương thực tập;
- + Tài liệu kỹ thuật;
- + Tài liệu tham khảo;
- + Nội quy thực tập.

Nguyên vật liệu:

- + Các loại nguyên liệu phục vụ sản xuất mặt hàng may mặc của doanh nghiệp nơi sinh viên thực tập;
- + Các loại bìa, giấy vẽ thiết kế.

4. Các điều kiện khác:

- + Các phòng kỹ thuật, thiết kế, kho,...;
- + Trang bị bảo hộ lao động nghề may;
- + Xưởng sản xuất.

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:**

- Kiến thức:
  - + Trình tự và phương pháp triển khai một mã hàng;
  - + Điểm lý thuyết được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc mô đun.
- Kỹ năng:
  - + Đánh giá kỹ năng của sinh viên thông qua báo cáo thực tập của sinh viên và nhận xét, đánh giá của Doanh 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 thực tập;

### **2. Phương pháp:**

- + Vấn đáp, viết: Sử dụng các câu hỏi về cách sử lý các tình huống xảy ra trong quá trình sản xuất để kiểm tra mức độ tiếp thu của sinh viên;
- + Thực hành: Đánh giá kỹ năng sử dụng các loại thiết bị, dụng cụ kiểm tra đo đếm nguyên liệu, thiết kế, cắt, may và hoàn tất sản phẩm.

## **VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:**

1. Phạm vi áp dụng môn học: Chương trình Mô đun Thực tập tốt nghiệp sử dụng để giảng dạy trình độ Cao đẳng và Trung cấp nghề.

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

- Đối với giáo viên, giảng viên: phân công hướng dẫn cho sinh viên phương pháp thực tập và thu thập tài liệu
- Đối với người học: Phương pháp tổ chức thực tập tốt nghiệp có thể bố trí: cá nhân thực tập hoặc thực tập theo nhóm

3. Những trọng tâm cần chú ý:

- Trọng tâm của Mô đun Thực tập tốt nghiệp là:
  - + Chương 2: Thực tập tại công đoạn chuẩn bị sản xuất
  - + Chương 3: Thực tập tại các công đoạn sản xuất trên dây chuyền may

4. Tài liệu tham khảo:

- Giáo trình Thiết kế – Trường Cao đẳng nghề KT - KT VINATEX 2009;
- Giáo trình Thiết kế công nghệ – Trường Cao đẳng nghề KT - KT VINATEX 2010;
- Giáo trình Thiết kế mẫu công nghiệp – Trường Cao đẳng nghề KT - KT VINATEX 2010;
- Giáo trình Thiết kế và giác sơ đồ trên máy tính – Trường Cao đẳng nghề KT - KT VINATEX 2010;
- *Giáo trình công nghệ may* - Trường CĐ nghề KT-KT VINATEX 2009;
- 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 Phượng - *Giáo trình công nghệ may* - Trường đại học công nghiệp thành phố Hồ Chí Minh - Nhà xuất bản thống kê 2006.

# CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

**Tên học phần:** Thực tập thiết kế rập

**Mã học phần:** 23

**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:
  - + Thực tập thiết kế rập là học phần nằm trong nhóm các học phần tự chọn đào tạo trình độ Cao đẳng chuyên ngành Công nghệ May.
  - + Học phần được bố trí học sau các môn học Thực tập may trang phục 2, Thực tập may trang phục 3.
- Tính chất:
  - + Học phần Thực tập thiết kế rập mang tính tích hợp giữa kiến thức lý thuyết kết hợp với thực hành.

## II. Mục tiêu học phần:

- Kiến thức:
  - + Thiết kế và cắt được các loại mẫu đảm bảo hình dáng, kích thước và yêu cầu kỹ thuật;
  - + Biết đánh giá, nhận xét và hiệu chỉnh mẫu;
- Kỹ năng:
  - + Thực hiện được các phương pháp nhẩy mẫu khác nhau; Năng lực tự chủ và trách nhiệm;
- Năng lực tự chủ và trách nhiệm:
  - + Tự giác, tích cực học tập, phát huy tính sáng tạo nâng cao kỹ năng sử dụng phần mềm để từ đó có khả năng ứng dụng vào thực tế sản xuất;
  - + Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, tác phong công nghiệp, đảm bảo an toàn lao động và bảo quản trang thiết bị.

## 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     | Bài mở đầu:                                              | 1               |           | 1                                                    |          |
| 2     | Chương 1: Thiết kế mẫu khảo sát                          | 20              |           | 20                                                   |          |
| 3     | Chương 2: Khảo sát, hiệu chỉnh mẫu và thiết kế mẫu chuẩn | 20              |           | 20                                                   |          |

| 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                | Chương 3: Nhảy mẫu                            | 10              |           | 10                                                   |          |
| 5                | Chương 4: Nhân mẫu, cắt mẫu cứng, mẫu phụ trợ | 9               |           | 9                                                    |          |
| <b>Tổng cộng</b> |                                               | 60              |           | 60                                                   |          |

## 2. Nội dung chi tiết:

### Bài mở đầu

*Thời gian: 1 giờ*

1. Khái quát nội dung và trọng tâm của học phần đào tạo
2. Phương pháp học tập học phần
3. Giới thiệu phương pháp học tập và tài liệu tham khảo

## Chương 1: Thiết kế mẫu khảo sát

*Thời gian: 12 giờ*

### 1. Mục tiêu:

#### – Kiến thức:

- + Nghiên cứu tài liệu kỹ thuật và mô tả được kiểu mẫu của sản phẩm cần thiết kế;
- + Xác định đầy đủ và chính xác các thông số, kích thước để thiết kế;
- + Trình bày được quy trình thiết kế mẫu công nghiệp;

#### – Kỹ năng:

- + Tính toán, thiết kế và cắt đầy đủ các chi tiết của sản phẩm đảm bảo hình dáng, kích thước theo tài liệu kỹ thuật (hoặc sản phẩm mẫu);

#### – Thái độ:

- + Rèn luyện tính cẩn thận, sáng tạo, chính xác, tác phong công nghiệp và có ý thức tiết kiệm nguyên liệu, đảm bảo định mức thời gian.

### 2. Nội dung chương:

#### 2.1. Đặc điểm kiểu mẫu

#### 2.2. Xác định thông số và các yêu cầu kỹ thuật

##### 2.2.1. Xác định các thông số thiết kế

##### 2.2.2. Các yêu cầu kỹ thuật

#### 2.3. Quy trình thiết kế mẫu

#### 2.4. Thiết kế bộ mẫu mỏng cỡ trung bình

##### 2.4.1. Nghiên cứu sản phẩm mẫu

##### 2.4.2. Thiết kế các chi tiết

##### 2.4.3. Kiểm tra, khớp các chi tiết

#### 2.5. Cắt các chi tiết

## Chương 2: Khảo sát, hiệu chỉnh mẫu và thiết kế mẫu chuẩn

*Thời gian: 14 giờ*

### 1. Mục tiêu:

#### – Kiến thức:

- + Trình bày được khái niệm, mục đích của quá trình khảo sát và hiệu chỉnh mẫu;

- + Cắt đầy đủ các chi tiết đúng canh sợi để may khảo sát;
- + May hoàn thiện sản phẩm, đảm bảo hình dáng, kích thước đúng thông số kỹ thuật và sản phẩm mẫu;
- *Kỹ năng:*
  - + Kiểm tra, đánh giá và hiệu chỉnh được mẫu đảm bảo chính xác theo sản phẩm mẫu và tiêu chuẩn kỹ thuật của sản phẩm; Thống kê được đầy đủ những thông số cần hiệu chỉnh;
  - + Thiết kế được bộ mẫu chuẩn đảm bảo thông số kích thước và tiêu chuẩn kỹ thuật;
  - + Tiết kiệm nguyên liệu, đảm bảo an toàn và định mức thời gian.
- *Thái độ:*
  - + Rèn luyện tính cẩn thận, sáng tạo, chính xác, tác phong công nghiệp và có ý thức tiết kiệm nguyên liệu

## 2. Nội dung chương:

- 2.1. Khái niệm quá trình khảo sát
- 2.2. Mục đích
- 2.3. Các bước may khảo sát sản phẩm
  - 2.3.1. Cắt bán thành phẩm
  - 2.3.2. May lắp ráp sản phẩm
- 2.4. Kiểm tra, đánh giá và hiệu chỉnh mẫu mông
  - 2.4.1. Kiểm tra, đánh giá
  - 2.4.2. Hiệu chỉnh mẫu mông
- 2.5. Thống kê những chi tiết cần hiệu chỉnh
- 2.6. Thiết kế bộ mẫu chuẩn

## Chương 3: Nhảy mẫu

*Thời gian: 9 giờ*

- 1. *Mục tiêu:*
  - *Kiến thức:*
    - + Trình bày được khái niệm nhảy mẫu;
    - + Biết được nguyên tắc và các phương pháp nhảy mẫu;
  - *Kỹ năng:*
    - + Nhảy mẫu chính xác các chi tiết của sản phẩm đảm bảo hình dáng, kích thước và yêu cầu kỹ thuật;
  - *Thái độ:*
    - + Rèn luyện tính cẩn thận, sáng tạo, chính xác, tác phong công nghiệp.
- 2. Nội dung chương:
  - 2.1. Khái niệm nhảy mẫu
  - 2.2. Cơ sở để thực hiện nhảy mẫu
  - 2.3. Các nguyên tắc nhảy mẫu
  - 2.4. Các yêu cầu kỹ thuật khi nhảy mẫu
  - 2.5. Các phương pháp nhảy mẫu
    - 2.5.1. Nhảy mẫu theo phương pháp tia
    - 2.5.2. Nhảy mẫu theo phương pháp ghép nhóm
    - 2.5.3. Nhảy mẫu theo phương pháp tỷ lệ
    - 2.5.4. Nhảy mẫu theo phương pháp công thức thiết kế

**1. Mục tiêu:****– Kiến thức:**

- + Trình bày được khái niệm các loại mẫu sản xuất;

**– Kỹ năng:**

- + Thiết kế và cắt được các loại mẫu sản xuất đảm bảo hình dáng và kích thước phục vụ quá trình sản xuất;

**– Thái độ:**

- + Rèn luyện tính cẩn thận, sáng tạo, chính xác, tác phong công nghiệp.

**2. Nội dung chương:****2.1. Khái niệm các loại mẫu dùng trong sản xuất****2.2. Yêu cầu kỹ thuật đối với các loại mẫu****2.3. Các phương pháp thiết kế****2.3.1. Thiết kế, cắt mẫu cứng****2.3.2. Thiết kế, cắt các loại mẫu phụ trợ****IV. Điều kiện thực hiện môn học:****1. Phòng học chuyên môn hóa/nhà xưởng:**

- + Phòng học thực hành.

**2. Trang thiết bị máy móc:**

- + Bảng, phấn;
- + Máy chiếu qua đầu OVERHEAD
- + Máy chiếu SLIDE
- + Thước kẻ 20cm – 50cm..., thước dây 150cm, bút chì, tẩy, kéo;
- + Các mẫu sản phẩm;
- + Các tài liệu kỹ thuật;
- + Máy may và máy chuyên dùng;
- + Bàn thiết kế, bàn giác mẫu...

**3. Học liệu, dụng cụ, nguyên vật liệu:**

- + Giấy bìa cứng có khổ rộng tương ứng với khổ vải;
- + Vải may mẫu.
- + Giáo trình Thiết kế mẫu công nghiệp
- + Các tài liệu tham khảo có liên quan đến môn học.

**4. Các điều kiện khác:**

- + Có hệ thống làm mát và thoáng khí.

**V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:****1. Nội dung:****– Kiến thức:**

- + Công thức, quy trình thiết kế mẫu mông, mẫu chuẩn;
- + Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp nháy mẫu;
- + Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp thiết kế các loại mẫu sản xuất;
- + Điểm lý thuyết được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc học phần.

**– Kỹ năng:**

- + Đường nét vẽ thiết kế hình dáng các chi tiết của sản phẩm;
- + Tính toán, thiết kế, nhảy mẫu chính xác các chi tiết đảm bảo hình dáng, kích thước theo tài liệu kỹ thuật (hoặc sản phẩm mẫu);
- + Điểm thực hành được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc học phần.
- 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:

- Lý thuyết (vấn đáp, trắc nghiệm, viết): Sử dụng các câu hỏi để kiểm tra mức độ tiếp thu bài học của học sinh về:
  - + Công thức, quy trình thiết kế mẫu mỏng, mẫu chuẩn;
  - + Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp nhảy mẫu;
  - + Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp thiết kế các loại mẫu sản xuất.
- Thực hành: Sử dụng các dạng bài tập về vẽ thiết kế, nhảy mẫu và cắt trên bìa, trên vải tỷ lệ 1:1 các chi tiết của các loại sản phẩm.

## VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

### 1. Phạm vi áp dụng chương trình:

- Chương trình Học phần Thực tập Thiết kế rập sử dụng để giảng dạy trình độ Cao đẳng Công nghệ may

### 2. Hướng dẫn một số điểm chính về phương pháp giảng dạy học phần:

- Học phần Thực tập Thiết kế rập mang tính tích hợp giữa lý thuyết và thực hành;
- Giáo viên trước khi dạy cần căn cứ vào nội dung tổng quát của học phần 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 học sinh dễ tiếp thu bài và vận dụng kiến thức lý thuyết vào làm các bài tập thực hành có hiệu quả;
- Giảng dạy lý thuyết cần có sản phẩm mẫu để học sinh quan sát đặc điểm kiểu dáng sản phẩm;
- Trong quá trình hướng dẫn thực hành, giáo viên thao tác mẫu cần chia nhóm để học sinh dễ quan sát;
- Kiểm tra các bài tập về nhà, hướng dẫn và sửa các lỗi tại lớp cho học sinh.

### 3. Những trọng tâm chương trình cần chú ý:

- Trọng tâm của Học phần Thực tập Thiết kế rập – Cao đẳng Công nghệ may:
  - + Bài 1: 4. Thiết kế bộ mẫu mỏng cỡ trung bình;
  - + Bài 2: 4. Kiểm tra, đánh giá và hiệu chỉnh mẫu mỏng;
  - + Bài 3: 5. Các phương pháp nhảy mẫu.

### 4. Tài liệu cần tham khảo:

- *Giáo trình Thiết kế mẫu công nghiệp* – Trường Cao đẳng nghề kinh tế kỹ thuật VINATEX 2009;
- *Giáo trình thiết kế mẫu công nghiệp* – Trường ĐHKT- KT Công Nghiệp 2001;
- *Giáo trình công nghệ sản xuất* – Trường Cao Đẳng Công Nghiệp

# CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

**Tên học phần:** Thực tập tin học ứng dụng ngành may

**Mã học phần:** 24

**Thời gian thực hiện học phần:** 60 giờ; (Lý thuyết: 0 giờ; Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập: 30 giờ; Kiểm tra: 0 giờ)

## I. Vị trí, tính chất của học phần:

- Vị trí:
  - + Học phần Thực tập tin học ứng dụng ngành may là học phần đào tạo chuyên môn nghề trong chương trình đào tạo trình độ Cao đẳng Công nghệ may.
  - + Học phần Thực tập tin học ứng dụng ngành may được bố trí học sau các học phần Thiết kế công nghệ.
- Tính chất:
  - + Học phần Thực tập tin học ứng dụng ngành may mang tính tích hợp giữa kiến thức lý thuyết kết hợp với thực hành.

## II. Mục tiêu học phần:

- Kiến thức:
  - + Trình bày được phương pháp thiết kế mẫu trang phục trên máy vi tính;
  - + Phương pháp sử dụng phần mềm thiết kế trên máy tính để thiết kế các chi tiết của sản phẩm thời trang cơ bản và phương pháp nhảy cỡ
- Kỹ năng:
  - + Sử dụng phần mềm thiết kế trên máy tính để thiết kế các chi tiết của sản phẩm thời trang cơ bản.
  - + Tính toán nhảy cỡ.
- Năng lực tự chủ và trách nhiệm:
  - + Tự giác, tích cực học tập, phát huy tính sáng tạo nâng cao kỹ năng sử dụng phần mềm để từ đó có khả năng ứng dụng vào thực tế sản xuất;
  - + Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, tác phong công nghiệp, đảm bảo an toàn lao động và bảo quản trang thiết bị.

## 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     | Bài mở đầu:                                                            | 1               |           | 1                                                    |          |
| 2     | Chương 1: Thiết lập ban đầu trên phần mềm AccuMark - AccuMark Explorer | 8               |           | 8                                                    |          |

| 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 |
| 3                | Chương 2: Thiết kế trên phần mềm AccuMark- Pattern Processing, Digitizing, PDS | 20              |           | 20                                                   |          |
| 4                | Chương 3: Nhảy mẫu trên phần mềm GERBER TECHNOLOGY - AccuMark                  | 10              |           | 10                                                   |          |
| 5                | Chương 4: Giới thiệu về phần mềm giác sơ đồ GERBER TECHNOLOGY – AccuMark       | 5               |           | 5                                                    |          |
| 6                | Chương 5: Cách thiết lập đường dẫn trong giác sơ đồ                            | 8               |           | 8                                                    |          |
| 7                | Chương 6: Giác sơ đồ trên máy tính với phần mềm GERBER TECHNOLOGY - AccuMark   | 8               |           | 8                                                    |          |
| <b>Tổng cộng</b> |                                                                                | <b>60</b>       |           | <b>60</b>                                            |          |

## 2. Nội dung chi tiết:

### Bài mở đầu

*Thời gian: 1 giờ*

1. Khái quát nội dung và trọng tâm của học phần đào tạo
2. Phương pháp học tập học phần
3. Giới thiệu phương pháp học tập và tài liệu tham khảo

### **Chương 1: Thiết lập ban đầu trên phần mềm AccuMark - AccuMark Explorer**

*Thời gian: 6 giờ*

#### 1. Mục tiêu:

Biết cách khai báo 1 mã hàng mới trước khi thiết kế;  
 Trình bày được các lệnh cơ bản thường dùng để thiết kế các mẫu trên máy vi tính với GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;  
 Thiết kế được các mẫu quần áo, áo sơ mi cơ bản đảm bảo hình dáng, kích thước;  
 Tự giác, tích cực học tập và phát huy tính sáng tạo để nâng cao trình độ nhằm đáp ứng yêu cầu của mô đun;  
 Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, tác phong công nghiệp, đảm bảo an toàn lao động và bảo quản trang thiết bị.

#### 2. Nội dung chương:

##### 2.1. Cách tạo một mã hàng mới

##### 2.2. Các thiết lập ban đầu trên phần mềm AccuMark - AccuMark Explorer

##### 2.2.1. Thiết lập ban đầu hoàn chỉnh mẫu áo thun polo

2.2.2. Thiết lập ban đầu hoàn chỉnh mẫu áo sơ mi nam

2.2.3. Thiết lập ban đầu hoàn chỉnh mẫu quần âu nữ

## **Chương 2: Thiết kế trên phần mềm AccuMark- Pattern Processing, Digitizing, PDS**

*Thời gian: 18 giờ*

### **1. Mục tiêu:**

Trình bày được các lệnh cơ bản thường dùng để thiết kế trên phần mềm GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;

Thiết kế các chi tiết của quần âu, áo sơ mi theo hình dáng, thông số kích thước;

Tự giác, tích cực học tập và phát huy tính sáng tạo để nâng cao trình độ nhằm đáp ứng yêu cầu của mô đun;

Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, tác phong công nghiệp, đảm bảo an toàn lao động và bảo quản trang thiết bị.

### **2. Nội dung chương:**

2.1. Cách khai báo một mã hàng mới trước khi thiết kế

2.2. Thiết kế trên phần mềm AccuMark- Pattern Processing, Digitizing, PDS

2.2.1. Các menu lệnh thiết kế

2.2.2. Thiết kế hoàn chỉnh mẫu áo thun polo

2.2.3. Thiết kế hoàn chỉnh mẫu áo sơ mi nam

2.2.4. Thiết kế hoàn chỉnh mẫu quần âu nữ

## **Chương 3: Nhảy mẫu trên phần mềm GERBER TECHNOLOGY - AccuMark**

*Thời gian: 7 giờ*

### **1. Mục tiêu:**

Trình bày được các lệnh cơ bản thường dùng để nhảy mẫu (Nhảy cỡ) trên phần mềm GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;

Nhảy mẫu các chi tiết của quần âu, áo sơ mi bảo hình dáng, thông số kích thước;

Tự giác, tích cực học tập và phát huy tính sáng tạo để nâng cao trình độ nhằm đáp ứng yêu cầu của mô đun;

Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, tác phong công nghiệp, đảm bảo an toàn lao động và bảo quản trang thiết bị

### **2. Nội dung chương:**

2.1. Nhảy mẫu (Nhảy cỡ) trên máy với phần mềm GERBER TECHNOLOGY - AccuMark

2.1.1. Các Menu cơ bản thường dùng trong nhảy mẫu

2.1.2. Nhảy mẫu áo sơ mi nam cơ bản

2.1.3. Nhảy mẫu áo sơ mi nữ cổ lá sen

2.1.4. Nhảy mẫu quần âu nam 1 ly lật

2.1.5. Nhảy mẫu quần âu nữ xăng ly ống côn

(Trường hợp: Đề cúp thân sau cắt rời)

2.2. Cách lập bảng chi tiết

2.2.1. Các Menu cơ bản thường dùng để lập bảng

chi tiết

2.2.2. Thiết lập bảng chi tiết cho mẫu áo sơ mi nam cơ bản

2.2.3. Thiết lập bảng chi tiết mẫu áo sơ mi nữ cổ lá sen

2.2.4. Thiết lập bảng chi tiết cho mẫu quần âu nam 1 ly lật

2.2.5. Thiết lập bảng chi tiết cho mẫu quần âu nữ xăng ly ống côn (Trường hợp: Đề cúp thân sau cắt rời)

#### **Chương 4: Giới thiệu về phần mềm giác sơ đồ GERBER TECHNOLOGY - AccuMark**

*Thời gian: 1 giờ*

##### **1. Mục tiêu:**

Trình bày được chức năng của phần mềm giác sơ đồ Lectra – Diamino;

Biết được một số thao tác cơ bản trên phần mềm giác sơ đồ Lectra – Diamino V5R2 (Thao tác mở phần mềm, tắt phần mềm...);

Tự giác, tích cực học tập và phát huy tính sáng tạo để nâng cao trình độ nhằm đáp ứng yêu cầu của mô đun;

Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, tác phong công nghiệp, đảm bảo an toàn lao động và bảo quản trang thiết bị.

##### **2. Nội dung chương:**

2.1. Giới thiệu phần mềm giác sơ đồ GERBER TECHNOLOGY - AccuMark

2.2. Một số thao tác cơ bản trên phần mềm giác sơ đồ GERBER TECHNOLOGY - AccuMark

#### **Chương 5: Cách thiết lập đường dẫn trong giác sơ đồ**

*Thời gian: 6 giờ*

##### **1. Mục tiêu:**

Biết thiết lập đường dẫn cho mã hàng trong giác sơ đồ với phần mềm giác sơ đồ GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;

Tự giác, tích cực học tập và phát huy tính sáng tạo để nâng cao trình độ nhằm đáp ứng nhu cầu của doanh nghiệp;

Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, tác phong công nghiệp, đảm bảo an toàn lao động và bảo quản trang thiết bị.

##### **2. Nội dung chương:**

2.1. Cách thiết lập đường dẫn cho một mã hàng trong giác sơ đồ

#### **Chương 6: Giác sơ đồ trên máy tính với phần mềm GERBER TECHNOLOGY - AccuMark**

*Thời gian: 6 giờ*

##### **1. Mục tiêu:**

Trình bày được các lệnh cơ bản thường dùng để giác sơ đồ trên phần mềm Lectra-Diamino;

Hiểu phương pháp giác sơ đồ mẫu quần âu, áo sơ mi cơ bản để từ đó vận dụng vào thực tế sản xuất;

Giác được sơ đồ mẫu quần âu, áo sơ mi trên máy tính đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;

Biết phương pháp in các sơ đồ giác trên máy in;

Tự giác, tích cực học tập, có ý thức tiết kiệm nguyên phụ liệu và phát huy tính sáng tạo để nâng cao trình độ nhằm đáp ứng nhu cầu của doanh nghiệp;

Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, tác phong công nghiệp, đảm bảo an toàn lao động và bảo quản trang thiết bị.

## 2. Nội dung chương:

### 2.1. Giác sơ đồ trên máy tính với phần mềm

GERBER TECHNOLOGY - AccuMark

### 2.2. Các lệnh thường dùng trong giác sơ đồ với phần mềm GERBER TECHNOLOGY - AccuMark

#### 2.2.1. Giác sơ đồ mẫu áo sơ mi nam cơ bản

Kiểm tra

#### 2.2.2. Giác sơ đồ mẫu quần áo sơ mi nữ cổ lá sen

Kiểm tra

#### 2.2.3. Giác sơ đồ mẫu quần âu nam 1 ly lật

#### 2.2.4. Giác sơ đồ mẫu quần âu nữ xẻ ly ống côn

(Trường hợp: Đẻ cúp thân sau cắt rời)

### 2.3. Cách in sơ đồ giác mẫu trên máy in sơ đồ

## IV. Điều kiện thực hiện môn học:

### 1. Phòng học chuyên môn hóa/nhà xưởng:

+ Phòng học thực hành.

### 2. Trang thiết bị máy móc:

+ PC, Projector;

+ Bộ phần mềm giác sơ đồ GERBER TECHNOLOGY - AccuMark.

### 3. Học liệu, dụng cụ, nguyên vật liệu:

+ Chương trình mô đun đào tạo Giác sơ đồ trên máy tính;

+ Giáo trình thiết kế mẫu và giác sơ đồ trên máy tính;

+ Tài liệu hướng dẫn sử dụng phần mềm GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;

+ Giáo trình thiết kế quần âu áo sơ mi;

+ Giáo trình thiết kế mẫu công nghiệp.

### 4. Các điều kiện khác:

+ Có hệ thống làm mát và thoáng khí.

+ Phòng học máy tính chuyên môn hoá

+ Nguồn điện và hệ thống máy tính đầy đủ

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

### 1. Nội dung:

– Kiến thức:

- + Đánh giá kiến thức tổng quan về phần mềm Giác sơ đồ GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;
  - + Chức năng các Menu cơ bản thường dùng giác sơ đồ mẫu với phần mềm Giác sơ đồ GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;
  - + Điểm lý thuyết được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc mô đun.
- Kỹ năng:
- + Kiểm tra về kỹ năng sử dụng các lệnh cơ bản của phần mềm Giác sơ đồ GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;
  - + Kiểm tra về kỹ năng giác sơ đồ mẫu áo sơ mi và quần âu cơ bản với phần mềm Giác sơ đồ GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;
  - + Điểm thực hành được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc mô đun.
- Năng lực tự chủ:
- + 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, bảo quản trang thiết bị của phòng học.

## 2. Phương pháp:

- Lý thuyết (vấn đáp, trắc nghiệm, viết): Sử dụng các câu hỏi để kiểm tra mức độ tiếp thu bài học của sinh viên về:
  - + Kiến thức tổng quan về tin học cơ bản;
  - + Kiến thức về thiết kế mẫu công nghiệp (áo sơ mi, quần âu..);
  - + Kiến thức về phương pháp giác sơ đồ;
  - + Đánh giá kiến thức tổng quan về phần mềm giác sơ đồ mẫu Lectra – Diamino;
  - + Chức năng các Menu cơ bản thường dùng để giác sơ đồ mẫu và in sơ đồ mẫu với phần mềm Giác sơ đồ GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;
  - + Điểm lý thuyết được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc mô đun.
- Thực hành:
  - + Kỹ năng sử dụng máy tính;
  - + Kiểm tra về kỹ năng sử dụng phần mềm Giác sơ đồ GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;
  - + Kiểm tra về kỹ năng về giác sơ đồ mẫu.

## VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

### 1. Phạm vi áp dụng chương trình:

- Chương trình Học phần Thực tập Tin học ứng dụng ngành may sử dụng để giảng dạy trình độ Cao đẳng Công nghệ may

### 2. Hướng dẫn một số điểm chính về phương pháp giảng dạy học phần:

- Học phần Thực tập Tin học ứng dụng ngành may mang tính tích hợp giữa lý thuyết và thực hành;
- Giáo viên trước khi dạy cần căn cứ vào nội dung tổng quát của học phần 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 học sinh dễ tiếp thu bài và vận dụng kiến thức lý thuyết vào làm các bài tập thực hành có hiệu quả;
- Giảng dạy lý thuyết cần có sản phẩm mẫu để học sinh quan sát đặc điểm kiểu dáng sản phẩm;
- Trong quá trình hướng dẫn thực hành, giáo viên thao tác mẫu cần chia nhóm để học sinh dễ quan sát;
- Kiểm tra các bài tập về nhà, hướng dẫn và sửa các lỗi tại lớp cho học sinh.

### 3. Những trọng tâm chương trình cần chú ý:

- Trọng tâm của Học phần Thực tập Tin học ứng dụng ngành may – Cao đẳng Công nghệ may: Chương 2, chương 3, chương 6.

### 4. Tài liệu cần tham khảo:

- *Giáo trình Thiết kế và giác sơ đồ trên máy tính* - Trường CĐ nghề KT – KT Vinatex 2009;
  - *Giáo trình Thiết kế quần áo sơ mi* – Trường CĐ nghề KT – KT Vinatex 2009;
  - Cao Bích Thủy – *Giáo Trình Thiết kế sơ mi, quần âu, chân váy đầm liền thân, veston, áo dài* – NXB Lao động Xã hội;
  - Ts.Trần Thủy Bình – *Giáo Trình Thiết kế quần áo* – NXB Giáo dục 2005;
  - TS. Võ Phước Tấn – *Giáo trình Thiết kế và giác sơ đồ trên máy tính* – NXB Thống kê;
  - *Giáo trình thiết kế mẫu công nghiệp* – Trường CĐ nghề KT – KT Vinatex 2009.
  - Ks. Nguyễn Thanh Bình – Trường ĐH Công Nghiệp Thực Phẩm Tp.Hồ Chí Minh. *Hướng dẫn sử dụng Accumark V8.2.*
  - Đào tạo kỹ thuật công nghệ may Trường Quốc Thảo – *Kỹ thuật thiết kế rập công nghệ may - Kỹ thuật thiết kế rập.*
  - Trường ĐH Công Nghiệp Tp.Hồ Chí Minh – *Giáo trình môn học thiết kế trang phục*
3. Nhà xuất bản thống kê, 9/2006.