

ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH
TRƯỜNG CAO ĐẲNG LÝ TỰ TRỌNG TP HỒ CHÍ MINH

CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO
LIÊN THÔNG CAO ĐẲNG
CÔNG NGHỆ MAY

TP. Hồ Chí Minh – Năm 2018

CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO

*(Ban hành theo Quyết định số: /QĐ-LTT-ĐT, ngày tháng năm 2018
của Hiệu trưởng Trường Cao đẳng Lý Tự Trọng Thành phố Hồ Chí Minh)*

Tên ngành, nghề: CÔNG NGHỆ MAY

Mã ngành, nghề: 6540204

Trình độ đào tạo: Cao đẳng (Liên thông)

Hình thức đào tạo: Chính quy (Tín chỉ)

Đối tượng tuyển sinh: Tốt nghiệp Trung cấp

Thời gian đào tạo: 01 năm

1. Mục tiêu đào tạo

1.1. Mục tiêu chung:

- + Có kiến thức cơ bản về các nguyên lý cơ bản của chủ nghĩa Mác - Lênin; Đường lối cách mạng của Đảng cộng sản Việt Nam; Tư tưởng Hồ Chí Minh; về Pháp luật.
- + Có kiến thức cơ bản về khoa học xã hội và nhân văn phù hợp với chuyên ngành được đào tạo.
- + Có kiến thức cơ bản về khoa học tự nhiên, đáp ứng được việc tiếp thu các kiến thức giáo dục chuyên nghiệp và khả năng học tập ở trình độ cao hơn.
- + Đọc và hiểu các tài liệu tiếng Anh của chuyên ngành.
- + Có trình độ tiếng Anh chuyên ngành để giao tiếp và tham khảo tài liệu chuyên môn.
- + Vận dụng các kiến thức, kỹ năng thuyết trình để chuẩn bị tài liệu học tập, báo cáo thuyết trình trong các môn học ngành công nghệ may, Thiết kế phát triển các loại sản phẩm may trang phục thời trang.

1.2. Mục tiêu cụ thể:

1.2.1. Kiến thức chuyên ngành:

- + Ứng dụng các kiến thức cơ sở ngành như: vẽ kỹ thuật ngành may, quản lý đơn hàng... có điều kiện thuận lợi cho việc học tập kiến thức ngành và chuyên ngành Công nghệ may. Tiếp cận với các công nghệ mới và ứng dụng vào thực tế sản xuất.

+ Sinh viên ngành công nghệ may có kiến thức về thiết kế trang phục, Thực tập may trang phục, Thực tập thiết kế rập đáp ứng yêu cầu sản xuất may công nghiệp, Công nghệ may trang phục, Tổ chức và quản lý dây chuyền sản xuất may công nghiệp, quản lý chất lượng trang phục, từ đó xây dựng qui trình làm việc và hợp lý hóa sản xuất, lập kế hoạch quản lý và điều hành sản xuất. Khai thác tốt các phần mềm chuyên ngành Coreldraw, Accumark trong ngành may. Ứng dụng được Công nghệ CAD/CAM trong ngành may công nghiệp.

1.2.2. Kỹ năng:

- + Thiết kế mẫu rập và thực hành các công đoạn gia công trang phục; lập qui trình công nghệ cắt may;
- + Bảo trì, bảo dưỡng các thiết bị ngành may;
- + Lập qui trình đánh giá chất lượng sản phẩm may; phân tích, đưa ra các biện pháp ngăn ngừa và khắc phục các sai hỏng xảy ra trong quá trình sản xuất;
- + Tiếp nhận, thực hiện và chuyển giao công nghệ;
- + Tổ chức quản lý sản xuất kinh doanh ngành may;
- + Có kỹ năng giao tiếp, thuyết trình và làm việc nhóm.

1.2.3. Thái độ:

- + Có trách nhiệm công dân, thái độ cởi mở, thực hiện tốt tiêu chuẩn đạo đức nghề nghiệp, tôn trọng kỷ luật, nội quy của đơn vị và làm việc theo tác phong công nghiệp.
- + Có tinh thần hợp tác làm việc theo nhóm và làm việc độc lập.
- + Tích cực làm việc có phương pháp khoa học, thiện chí giải quyết các vấn đề nảy sinh trong thực tiễn công tác và đúc kết được kinh nghiệm trong quá trình làm việc.
- + Tự giác rèn luyện sức khỏe tốt để đáp ứng yêu cầu công việc của đơn vị và xây dựng, bảo vệ Tổ quốc.

1.3. Vị trí việc làm sau khi tốt nghiệp:

Sau khi tốt nghiệp sinh viên có khả năng làm việc ở các vị trí:

- Phòng kỹ thuật, phòng nghiên cứu và thiết kế mẫu rập ở các công ty sản xuất kinh doanh may mặc.
- Phòng KCS: kiểm tra, đánh giá chất lượng quy trình sản xuất sản phẩm, quản lý chất lượng sản phẩm trong ngành may.
- Phân xưởng sản xuất đảm nhận công việc chỉ đạo kỹ thuật, Tổ trưởng, tổ phó chuyên may, quản đốc phân xưởng quản lý và điều hành sản xuất.
- Phòng kế hoạch: công tác chuẩn bị sản xuất, lập kế hoạch sản xuất.
- Phòng đại diện công ty may: theo dõi quản lý đơn đặt hàng.
- Cơ sở sản xuất vừa và nhỏ trong tổ chức quản lý sản xuất ngành may công nghiệp.

2. Khối lượng kiến thức và thời gian khóa học:

- Số lượng học phần: 18
- Khối lượng kiến thức, kỹ năng toàn khóa học: **45** tín chỉ
- Khối lượng các học phần chung/ đại cương: **180** giờ
- Khối lượng các học phần chuyên môn: **795** giờ
- Khối lượng lý thuyết: **364** giờ; Thực hành, thực tập, thí nghiệm: **585** giờ
- Thời gian khóa học: 01 năm

3. Nội dung chương trình:

Mã Học phần	Tên học phần	Số tín chỉ	Thời gian học tập (giờ)			
			Tổng số	Trong đó		
				Lý thuyết	Thực hành/ thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
I	Các học phần chung/ đại cương	11	180	142	30	8
LLCT503	Chính trị	4(4,0,8)	60	58		2
LLCT507	Pháp luật	1(1,0,2)	15	13		2
KHCB541	Giáo dục thể chất (*)	1(0,1,1)	30		30	
KHCB542	Giáo dục quốc phòng - An ninh (*)	2(2,0,4)	30	28		2
KT500	Kỹ năng mềm (*)	3(3,0,6)	45	43		2
II	Các học phần chuyên môn ngành, nghề	34	795	222	555	18
<i>II.1</i>	<i>Học phần cơ sở</i>	<i>10</i>	<i>150</i>	<i>142</i>	<i>0</i>	<i>8</i>
MAYTT511	Vẽ kỹ thuật ngành may	2(2,0,4)	30	28		2
MAYTT512	Quản lý đơn hàng	2(2,0,4)	30	28		2
MAYTT514	Tổ chức và quản lý chất lượng trang phục may công nghiệp	3(3,0,6)	45	43		2

Mã Học phần	Tên học phần	Số tín chỉ	Thời gian học tập (giờ)			
			Tổng số	Trong đó		
				Lý thuyết	Thực hành/ thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
MAYTT515	Công nghệ sản xuất may công nghiệp	3(3,0,6)	45	43		2
II.2	<i>Học phần chuyên môn ngành</i>	20	540	67	465	8
MAYTT560	May trang phục 1	4(2,2,5)	90	28	60	2
MAYTT561	May trang phục 2	2(1,1,3)	45	13	30	2
MAYTT562	May trang phục 3	3(1,2,3)	75	13	60	2
MAYTT523	Thực tập công nghệ sản xuất may công nghiệp 1	3(0,3,2)	90		90	
MAYTT524	Thực tập công nghệ sản xuất may công nghiệp 2	2(0,2,1)	60		60	
MAYTT563	Phát triển mẫu trên mannequin	5(1,4,4)	135	13	120	2
MAYTT526	Đồ án	1(0,1,0)	45		45	
II.3	<i>Học phần tự chọn</i>	4	105	13	90	2
MAYTT529	May nón, túi xách	2(1,1,3)	45	13	30	2
MAYTT531	Thực tập tin học ứng dụng ngành may	2(0,2,1)	60		60	
Tổng cộng		45	975	364	585	26

4. Kế hoạch giảng dạy

TT	Mã học phần	Tên học phần	Số tín chỉ	Tên học phần: Học trước (a) Song hành (b)	Ghi chú
Học kỳ 1			18		
<i>Học phần bắt buộc</i>					

TT	Mã học phần	Tên học phần	Số tín chỉ	Tên học phần: Học trước (a) Song hành (b)	Ghi chú
1	KHCB541	Giáo dục thể chất (*)	1(0,1,1)		
2	LLCT503	Chính trị	4(4,0,8)		
3	KT500	Kỹ năng mềm (*)	3(3,0,6)		HK2
4	MAYTT511	Vẽ kỹ thuật ngành may	2(2,0,4)		
5	MAYTT560	May trang phục 1	4(2,2,5)		
6	MAYTT561	May trang phục 2	2(1,1,3)		
<i>Học phần tự chọn</i>					
7	MAYTT531	Thực tập tin học ứng dụng ngành may	2(0,2,1)		
Học kỳ 2			16		
<i>Học phần bắt buộc</i>					
1	KHCB542	Giáo dục quốc phòng - An ninh (*)	2(2,0,4)		
2	LLCT507	Pháp luật	1(1,0,2)		
3	MAYTT515	Công nghệ sản xuất may công nghiệp	3(3,0,6)		HK1
4	MAYTT562	May trang phục 3	3(1,2,3)		
5	MAYTT563	Phát triển mẫu trên mannequin	5(1,4,4)		
<i>Học phần tự chọn</i>					
6	MAYTT529	May nón, túi xách	2(1,1,3)		
Học kỳ 3			11		
1	MAYTT512	Quản lý đơn hàng	2(2,0,4)		
2	MAYTT514	Tổ chức và quản lý chất lượng trang phục may công nghiệp	3(3,0,6)		
3	MAYTT523	Thực tập công nghệ sản xuất may công nghiệp 1	3(0,3,2)	Công nghệ sản xuất may công nghiệp (a)	
4	MAYTT524	Thực tập công nghệ sản xuất	2(0,2,1)		

TT	Mã học phần	Tên học phần	Số tín chỉ	Tên học phần: Học trước (a) Song hành (b)	Ghi chú
		may công nghiệp 2			
5	MAYTT526	Đồ án	1(0,1,0)		
Tổng cộng			45		

5. Hướng dẫn sử dụng chương trình:

5.1. Hướng dẫn xác định nội dung và thời gian cho các hoạt động ngoại khóa:

- Để sinh viên có nhận thức đầy đủ về nghề nghiệp đang theo học, nhà trường bố trí tham quan một số cơ sở sản xuất, kinh doanh phù hợp với nghề đào tạo;
- Thời gian cho hoạt động ngoại khóa được bố trí ngoài thời gian đào tạo chính khoá vào thời điểm phù hợp.

5.2. Hướng dẫn kiểm tra hết môn học:

Thực hiện theo Quy định tổ chức thực hiện chương trình đào tạo trình độ trung cấp, cao đẳng theo phương thức tích lũy tín chỉ; quy chế kiểm tra, thi, xét công nhận tốt nghiệp tại trường Cao đẳng Kỹ thuật Lý Tự Trọng Thành phố Hồ Chí Minh ban hành kèm theo Quyết định số 713/QĐ-LTT-ĐT ngày 19 tháng 7 năm 2017 của Hiệu trưởng Trường Cao đẳng Kỹ thuật Lý Tự Trọng TP. HCM.

5.3. Hướng dẫn xét công nhận tốt nghiệp:

Thực hiện theo Quy định tổ chức thực hiện chương trình đào tạo trình độ trung cấp, cao đẳng theo phương thức tích lũy tín chỉ; quy chế kiểm tra, thi, xét công nhận tốt nghiệp tại trường Cao đẳng Kỹ thuật Lý Tự Trọng Thành phố Hồ Chí Minh ban hành kèm theo Quyết định số 713/QĐ-LTT-ĐT ngày 19 tháng 7 năm 2017 của Hiệu trưởng Trường Cao đẳng Kỹ thuật Lý Tự Trọng TP. HCM.

5.4. Các chú ý khác (nếu có)

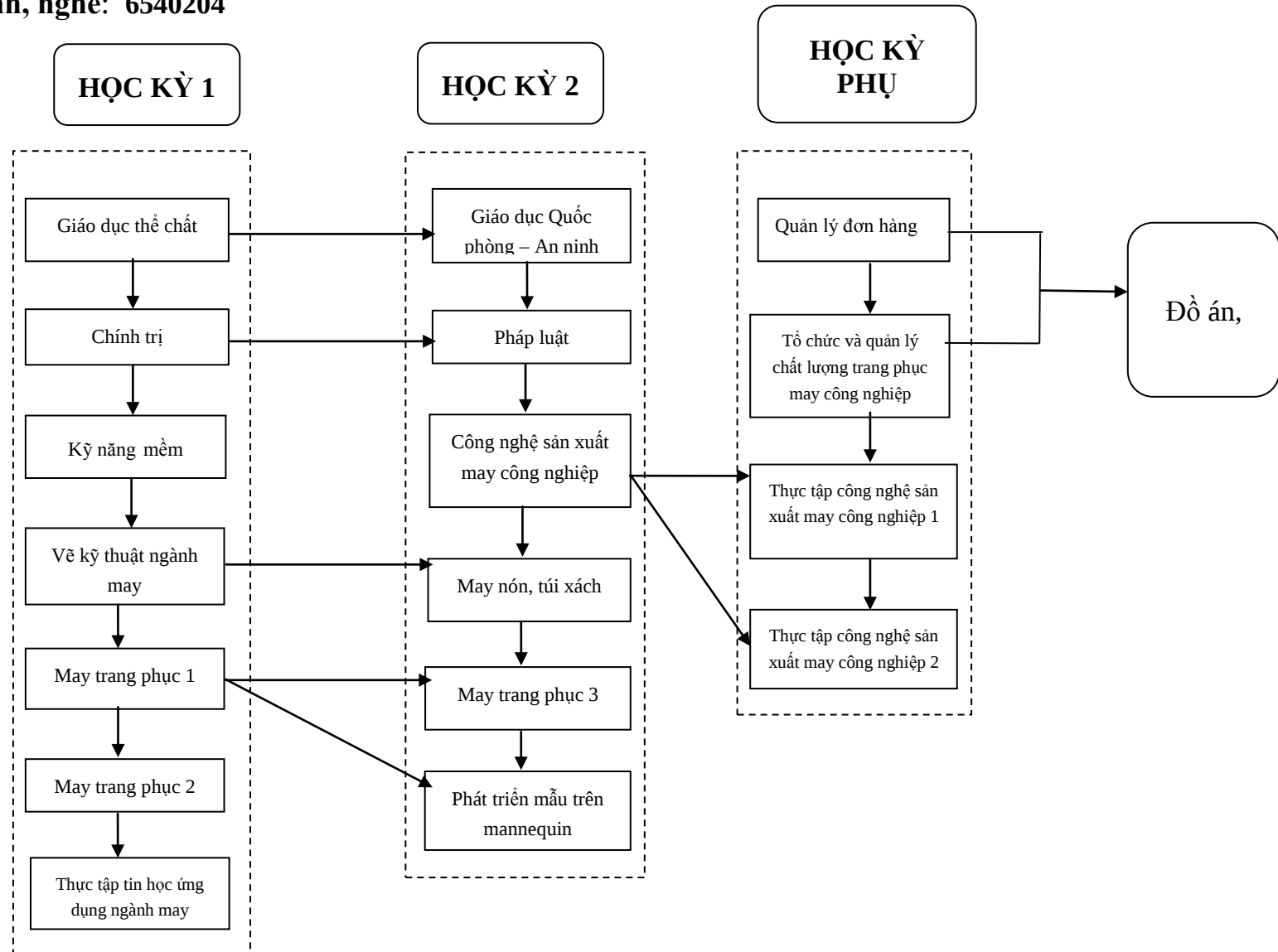
Thành phố Hồ Chí Minh, ngày tháng năm 2018

HIỆU TRƯỞNG

SƠ ĐỒ MỐI LIÊN HỆ VÀ TIẾN TRÌNH ĐÀO TẠO CÁC HỌC PHẦN TRONG CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO

Tên ngành, nghề: CÔNG NGHỆ MAY

Mã ngành, nghề: 6540204



CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: Vẽ kỹ thuật ngành may

Mã học phần: MAYTT511

Thời gian thực hiện học phần: 30 giờ; (Lý thuyết: 28 giờ; Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập: 0 giờ; Kiểm tra: 2 giờ)

I. Vị trí, tính chất của học phần:

-Vị trí:

+ Vẽ kỹ thuật ngành may là môn học cơ sở, trong chương trình các môn học bắt buộc đào tạo nghề công nghệ may nhằm trang bị cho người học kiến thức vẽ và kỹ thuật dựng hình.

-Tính chất:

+ Môn học Vẽ kỹ thuật ngành may là môn học bắt buộc, lý thuyết kết hợp với làm bài tập thực hành.

II. Mục tiêu học phần:

–Kiến thức:

+Sinh viên có kiến thức cơ bản về hình học không gian để vận dụng vào vẽ kỹ thuật, thiết kế chi tiết sản phẩm, thiết kế logo – sản phẩm, sáng tạo những mẫu trang phục phù hợp lên phom người mẫu.

+Hướng dẫn sinh viên các phép chiếu đồ thức của điểm, đường thẳng, mặt phẳng, các phép biến đổi hình chiếu, cách biểu diễn đa diện, đường cong, mặt cong và giao của chúng.

+Trang bị kiến thức chuyên ngành may, giúp sinh viên ứng dụng thực tế trong lĩnh vực ngành may công nghiệp, đáp ứng nhu cầu nhà tuyển dụng.

-Kỹ năng:

+Sinh viên thực hiện vẽ một số chi tiết, xây dựng bản vẽ chi tiết, bản vẽ lắp ráp có ký hiệu đường may, phương pháp trình bày một bản vẽ kỹ thuật, thể hiện hình vẽ mô tả phẳng của sản phẩm, trình bày được các yêu cầu về đường may của sản phẩm.

-Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

+Sinh viên thực hiện đầy đủ số bài tập được áp dụng sau học phần lý thuyết, nghiên cứu, tham khảo thêm tài liệu về vẽ kỹ thuật, nhằm phát huy khả năng ứng dụng vào thực tiễn sản xuất.

+Có tinh thần hợp tác làm việc theo nhóm và làm việc độc lập.

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
	Chương 1: Tổng quan về môn học vẽ kỹ thuật may	2	2		
		2	2		
	Chương 2: Các tiêu chuẩn về cách trình bày bản vẽ	5	4		
	Chương 3: Phương pháp đọc và vẽ hình mặt cắt đường may	5	5		1
	Chương 4: Hình họa – dựng hình	4	4		
	Chương 5: Biểu diễn vật thể	5	5		
	Chương 6: Bản vẽ mô tả phẳng	7	6		
	Chương 7: Bản vẽ kỹ thuật sản phẩm may				1
Tổng cộng		30	28		2

2. Nội dung chi tiết:

Chương 1: Tổng quan về môn học vẽ kỹ thuật may

Thời gian: 2 giờ

1.Mục tiêu:

- Xác định được nhiệm vụ và tính chất của môn học.
- Chuẩn bị dụng cụ môn học.

2.Nội dung chương:

- 2.1.Khái niệm chung về môn học hình họa vẽ kỹ thuật
- 2.2.Nhiệm vụ của môn học hình họa vẽ kỹ thuật
- 2.3.Tính chất của môn học hình họa vẽ kỹ thuật
- 2.4.Dụng cụ - vật liệu dùng trong môn học hình họa vẽ kỹ thuật

Chương 2: Các tiêu chuẩn về cách trình bày bản

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

- Xác định tiêu chuẩn, tỉ lệ, đường nét.
- Hoàn thiện khung bản vẽ.

2. Nội dung chương:

- 2.1 Tiêu chuẩn bản vẽ kỹ thuật
- 2.2 Khung bản vẽ và khung tên
- 2.3 Tỉ lệ
- 2.4 Đường nét

Chương 3: Phương pháp đọc và vẽ hình mặt cắt đường may

Thời gian: 5 giờ

1. Mục tiêu:

- Trình bày được các ký hiệu và Phương pháp vẽ hình mặt cắt đường may

2. Nội dung chương:

- 2.1. Phương pháp vẽ các ký hiệu đường may
- 2.2. Phương pháp vẽ hình mặt cắt đường may

Chương 4: Hình họa – dựng hình

Thời gian: 5 giờ

1. Mục tiêu:

- Xác định được các phương pháp vẽ dựng hình các hình cơ bản.

2. Nội dung chương:

- 2.1. Chia đều một đoạn thẳng
- 2.2. Dựng hình đa giác nội tiếp đường tròn
- 2.3. Vẽ nối tiếp cung tròn và đường thẳng
- 2.4. Vẽ đường cung nối tiếp 1 cung tròn và 1 đường thẳng cho trước
- 2.5. Vẽ cung tròn nối tiếp với hai cung tròn khác

Chương 5: Biểu diễn vật thể

Thời gian: 4 giờ

1. Mục tiêu:

- Biểu diễn hình chiếu và hình chiếu trục đo các hình cơ bản.

2. Nội dung chương:

- 2.1. Hình chiếu
- 2.2. Hình chiếu trục đo

Chương 6: Bản vẽ mô tả phẳng

Thời gian: 5 giờ

1. Mục tiêu:

- Xác định kỹ thuật bản vẽ mô tả phẳng.
- Trình bày bản vẽ mô tả phẳng của một số sản phẩm may

2.Nội dung chương:

- 2.1.Tổng quan về bản vẽ mô tả phẳng
- 2.2.Kỹ thuật dựng bản vẽ mô tả phẳng
- 2.3.Mô tả phẳng của một số sản phẩm may

Chương 7: Bản vẽ kỹ thuật sản phẩm may

Thời gian: 7 giờ

1.Mục tiêu:

- Xây dựng kỹ năng thực hiện bản vẽ kỹ thuật sản phẩm may

2.Nội dung chương:

- 2.1.Tổng quan về bản vẽ kỹ thuật sản phẩm may
- 2.2.Thực hiện bản vẽ kỹ thuật sản phẩm may

IV. Điều kiện thực hiện môn học:

- 1. Phòng học chuyên môn hóa/nhà xưởng: Phòng học
- 2. Trang thiết bị máy móc: PC, Projector
- 3. Học liệu, dụng cụ, nguyên vật liệu: Chương trình Môn học vẽ kỹ thuật ngành may; Giáo trình Môn học vẽ kỹ thuật ngành may; Mô hình, giáo cụ trực quan; Tài liệu tham khảo; PC, Projector
- 4. Các điều kiện khác: Phương tiện, dụng cụ vẽ.

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1.Nội dung:

- *Kiến thức*: Đánh giá qua các bài kiểm tra về nội dung:
 - + Xác định được khung bản vẽ kỹ thuật;
 - + Phương pháp dựng hình;
 - + Xác định tỉ lệ, đường nét;
- *Kỹ năng*: Đánh giá việc thực hiện các công việc qua các bài tập về nội dung:
 - + Vẽ được các hình mặt cắt đường may;
 - + Vẽ kỹ thuật các sản phẩm may;
 - + Vẽ mặt cắt chi tiết sản phẩm may;
- *Năng lực tự chủ và trách nhiệm*: Đánh giá thông qua “ Sổ theo dõi người học ” về nội dung:
 - + Ý thức chấp hành nội quy học tập;
 - + Tác phong và trách nhiệm đối với tập thể lớp.

- 2. Phương pháp: Sử dụng các câu hỏi để kiểm tra mức độ tiếp thu bài học của sinh viên

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

1. Phạm vi áp dụng môn học: Chương trình Môn học Vẽ kỹ thuật ngành may sử dụng đào tạo cho sinh viên hệ cao đẳng nghề Công nghệ may.

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

- Đối với giáo viên, giảng viên: Kết hợp các phương pháp dạy học

- Đối với người học: cần tham gia đầy đủ các bài học và thực hiện các bài tập nhằm để tiếp thu kiến thức và vận dụng vào thực tế.

3. Những trọng tâm cần chú ý: chương 5, 6, 7

4. Tài liệu tham khảo:

-Bài giảng Thiết kế trang phục 1, Khoa Công nghệ May - Thời trang, Trường CĐKT Lý Tự Trọng.

-Bài giảng Thiết kế trang phục 2, Khoa Công nghệ May - Thời trang, Trường CĐKT Lý Tự Trọng.

-PGS. Trần Hữu Quế (chủ biên) và Nguyễn Kim Thành, Giáo trình môn học vẽ kỹ thuật (giáo trình dùng cho các trường cao đẳng sư phạm), Nhà xuất bản Giáo dục, 1999.

-PGS. Trần Hữu Quế, Giáo trình môn học vẽ kỹ thuật (giáo trình dùng cho các trường đào tạo nghề và trung học kỹ thuật), Nhà xuất bản Giáo dục, 1999.

-Giáo trình môn học hình họa vẽ kỹ thuật ngành may, Trường ĐH Công Nghiệp Tp.Hồ Chí Minh, Nhà xuất Lao động Xã hội.

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: Quản lý đơn hàng

Mã học phần: MAYTT512

Thời gian thực hiện học phần: 30 giờ; (Lý thuyết: 28 giờ; Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập: 0 giờ; Kiểm tra: 2 giờ)

I. Vị trí, tính chất của học phần:

- Vị trí: Môn học Quản lý đơn hàng được bố trí học sau các môn học đào tạo nghề bắt buộc trình độ Cao đẳng ngành Công nghệ may
- Tính chất: Môn học Quản lý đơn hàng là môn học chuyên ngành có tính chất bổ trợ cho các mô đun thiết kế và công nghệ may.

II. Mục tiêu học phần:

-Kiến thức:

- + Sinh viên có khái niệm về công tác quản lý đơn hàng, các công việc của một nhân viên quản lý đơn hàng.
- + Sinh viên trình bày được quy trình triển khai một đơn hàng, nhiệm vụ của nhân quản lý đơn hàng trong từng giai đoạn
- + Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng của công tác quản lý đơn hàng trong sản xuất

-Kỹ năng:

- + Sinh viên có khả năng triển khai một đơn hàng theo đúng quy trình
 - + Sinh viên có khả năng phân biệt các loại mẫu
 - + Sinh viên có khả năng soạn thảo, ký kết, thanh lý các loại hợp đồng
- Năng lực tự chủ và trách nhiệm: Sinh viên tích cực học tập, tiếp thu bài nghiêm túc, ứng dụng các kiến thức đã học vào thực tiễn.

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: Chương 1: Tổng quan về công tác quản lý đơn hàng ngành may 1. Khái quát chung về quản lý đơn hàng	4	4		

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
2	2. Quản lý đơn hàng ngành may 3. Các yếu tố ảnh hưởng đến hiệu quả công việc của nhân viên quản lý đơn hàng ngành may Chương 2: Triển khai công việc của nhân viên quản lý đơn hàng 1. Kiểm soát và truyền đạt thông tin 2. Làm việc với khách hàng 3. Tìm kiếm và lựa chọn nhà cung cấp nguyên phụ liệu 4. Tìm kiếm và lựa chọn công ty gia công 5. Tính giá sản phẩm may 6. Theo dõi và phát triển mẫu Chương 3: Các điều kiện thương mại quốc tế và triển khai áp dụng Incoterms vào ngành may 1 Tổng quan về Incoterms 2. Nội dung cơ bản của Incoterms 2010 3. Tình hình áp dụng Incoterm trong ngành may Việt nam Chương 4: Trình bày thư điện trong công tác quản lý đơn hàng 1. Văn phong thư điện tử trong doanh nghiệp 2. Các lưu ý khi viết thư điện tử	13	12		1
		8	8		
		5	4		1

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 doanh nghiệp 3. Cách trình bày thư điện tử 4. Một số mẫu câu Email căn bản thường dùng				
Tổng cộng		30	28		2

2. Nội dung chi tiết:

Bài mở đầu:

Chương 1: Tổng quan về công tác quản lý đơn hàng ngành may

Thời gian: 4 giờ

1. Mục tiêu:

- Phân loại được các hình thức quản lý đơn hàng
- Giải thích được nhiệm vụ, quyền hạn của nhân viên quản lý đơn hàng
- Rèn luyện tính cẩn thận, chính xác, linh hoạt của học sinh trong quá trình học tập.

2. Nội dung chương:

2.1. Khái quát chung về quản lý đơn hàng

2.1.1. Khái niệm về quản lý đơn hàng

2.1.2. Nhiệm vụ của nhân viên quản lý đơn hàng

2.1.3. Các hình thức quản lý đơn hàng

2.2 Quản lý đơn hàng ngành may

2.2.1. Khái niệm về quản lý đơn hàng ngành may

2.2.2. Vai trò của nhân viên quản lý đơn hàng

2.2.3. Nhiệm vụ của nhân viên quản lý đơn hàng

2.2.4. Quyền hạn của nhân viên quản lý đơn hàng

2.2.5. Cơ cấu nhân sự ở bộ phận quản lý đơn hàng

2.2.6 Quy trình triển khai đơn hàng tại doanh nghiệp

2.3. Các yếu tố ảnh hưởng đến hiệu quả công việc của nhân viên quản lý đơn hàng ngành may

2.3.1. Yêu cầu về trình độ chuyên môn

2.3.2. Yêu cầu về trình độ ngoại ngữ

2.3.4. Yêu cầu về trình độ tin học

2.3.5. Yêu cầu về phẩm chất cá nhân và kỹ năng làm việc

Chương 2: Triển khai công việc của nhân viên quản lý đơn hàng

Thời gian: 13 giờ

1. Mục tiêu:

- Kiểm soát được thông tin trong quá trình quản lý đơn hàng
- Xây dựng được quy trình làm việc với khách hàng, theo dõi mẫu, tính giá sản phẩm
- Chuẩn bị được tài liệu kỹ thuật cho sản xuất, khách hàng
- Rèn luyện tính cẩn thận, chính xác, linh hoạt của học sinh trong quá trình học tập.

2. Nội dung chương:

2.1. Kiểm soát và truyền đạt thông tin

2.1.1. Thông tin trong công tác quản lý đơn hàng

2.1.2. Kiểm soát và truyền đạt thông tin trong công tác quản lý đơn hàng

2.2. Làm việc với khách hàng

2.2.1. Các thức tiếp cận khách hàng

2.2.2. Trao đổi thông tin đơn hàng

2.3. Tìm kiếm và lựa chọn nhà cung cấp nguyên phụ liệu

2.4. Tìm kiếm và lựa chọn công ty gia công

2.5. Tính giá sản phẩm may

2.6. Theo dõi và phát triển mẫu

2.7. Đặt hàng

2.8. Chuẩn bị tài liệu kỹ thuật cho sản xuất

2.9. Theo dõi tiến độ sản xuất đơn hàng

2.10. Theo dõi chất lượng sản phẩm

2.11. Theo dõi xuất hàng

2.12. Lập báo cáo trong công tác QLĐH

Chương 3: Các điều kiện thương mại quốc tế và triển khai áp dụng Incoterms vào ngành may

Thời gian: 8giờ

1. Mục tiêu:

- Trình bày được sự ra đời của các điều khoản thương mại quốc tế
- Vận dụng được các điều khoản thương mại quốc tế
- Rèn luyện ý thức, trách nhiệm trong quá trình thanh toán quốc tế

2. Nội dung chương:

2.1. Tổng quan về Incoterms

2.1.1. Sự ra đời của Incoterms

2.1.2. Vai trò của Incoterms

2.2. Nội dung cơ bản của Incoterms 2010

2.3. Tình hình áp dụng Incoterm trong ngành may Việt nam

Chương 4: Trình bày thư điện trong công tác quản lý đơn hàng

Thời gian: 5giờ

1. Mục tiêu:

- Hiểu được các văn phong viết thư trong doanh nghiệp
- Viết được thư điện tử đúng theo yêu cầu
- Rèn luyện ý thức, trách nhiệm trong quá trình viết thư.

2. Nội dung chương:

2.1. Văn phong thư điện tử trong doanh nghiệp

2.2. Các lưu ý khi viết thư điện tử trong doanh nghiệp

2.3. Cách trình bày thư điện tử

2.4. Một số mẫu câu Email căn bản thường dùng

IV. Điều kiện thực hiện môn học:

1. Phòng học chuyên môn hóa/nhà xưởng: Phòng học lý thuyết
2. Trang thiết bị máy móc: máy chiếu, máy tính
3. Học liệu, dụng cụ, nguyên vật liệu: Chương trình Môn học Quản lý đơn hàng, Giáo trình Môn học Quản lý đơn hàng, sản phẩm mẫu, tài liệu kỹ thuật
4. Các điều kiện khác:

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung:

- Kiến thức:

- + Khái niệm, nhiệm vụ, quyền hạn của nhân viên quản lý đơn hàng
- + Quy trình theo dõi đơn hàng
- + Tìm kiếm các nhà cung cấp, gia công
- + Các điều khoản thương mại quốc tế

- Kỹ năng:

- + Thiết lập được kế hoạch theo dõi đơn hàng
- + Tính được đơn giá sản phẩm may
- + Lựa chọn được đối tác phù hợp

- 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.

2. Phương pháp: Sử dụng các câu hỏi để kiểm tra mức độ tiếp thu bài học của sinh viên

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

1. Phạm vi áp dụng môn học: Chương trình môn học Quản lý đơn hàng sử dụng để giảng dạy trình độ Cao đẳng ngành Công nghệ may

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

- Đối với giáo viên, giảng viên:

+ Giáo 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, phân tích, trực quan, 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;

+ Kiểm tra các bài tập về nhà, hướng dẫn và sửa các lỗi tại lớp cho học sinh.

- Đối với người học:

- + Tham gia đầy đủ số tiết học trên lớp;
- + Tập trung theo dõi bài trong giờ học;
- + Đọc trước bài học ở nhà;
- + Thực hiện lại các bài tập trên lớp;
- + Thực hiện các bài tập trong giáo trình.

3. Những trọng tâm cần chú ý:

Chương 2:

- o Mục 1. Kiểm soát và truyền đạt thông tin
- o Mục 6. Theo dõi và phát triển mẫu

- Mục 9. Theo dõi tiến độ sản xuất đơn hàng

Chương 3: Nội dung cơ bản của Incoterms 2010

4. Tài liệu tham khảo:

- Trần Thanh Hương, Quản lý đơn hàng ngành may công nghiệp, ĐH Sư phạm Kỹ thuật TP. HCM
- Lê Thị Kiều Liên , Công nghệ may, NXB ĐH Quốc gia Tp.HCM, 2004
- Nguyễn Minh Hà, Quản lý sản xuất ngành may công nghiệp một cách tiếp cận từ thực tiễn, NXB ĐH Quốc gia Tp.HCM
- Trường ĐH Sư phạm Kỹ thuật TP. HCM, Giáo trình công nghệ sản xuất

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: Tổ chức và quản lý chất lượng trang phục may công nghiệp

Mã học phần: MAYTT514

Thời gian thực hiện học phần: 45 giờ; (Lý thuyết: 43 giờ; Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập: 0 giờ; Kiểm tra: 2 giờ)

I. Vị trí, tính chất của học phần:

–Vị trí:

Môn học Tổ chức và quản lý chất lượng trang phục may công nghiệp được bố trí học song song hoặc học sau các môn chuyên môn nghề.

- Tính chất:

Môn học Tổ chức và quản lý chất lượng trang phục may công nghiệp là môn học chuyên môn nghề trong danh mục các môn học, môn tự chọn trong chương trình đào tạo Cao đẳng nghề công nghệ may.

II. Mục tiêu học phần:

–Kiến thức:

- + Biết được vai trò chức năng của quản lý chất lượng .
- + Hiểu được các khái niệm cơ bản về chất lượng và quản lý chất lượng

–Kỹ năng:

- + Quy trình xây dựng quản lý chất lượng sản phẩm trong sản xuất may công nghiệp, trong Doanh Nghiệp.
- + Xác định được các yếu tố ảnh hưởng đến chất lượng, chỉ tiêu chất lượng của sản phẩm may.
- + Áp dụng được phương pháp quản lý chất lượng sản phẩm trong sản xuất may công nghiệp, trong Doanh Nghiệp.

–Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, chính xác khi kiểm tra chất lượng sản phẩm

III. Nội dung học phần:

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

Số	Tên các bài trong học phần	Thời gian (giờ)
----	----------------------------	-----------------

TT		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
1	Bài mở đầu:	1	1		
	Chương 1: Khái quát về quản lý chất lượng	5	5		
	1. Khái niệm				
	2.Vai trò của quản lý chất lượng				
	3.Chức năng của quản lý chất lượng				
	4.Các yếu tố ảnh hưởng đến chất lượng				
2	Chương 2: Chất lượng sản phẩm may	10	9		1
	1. Khái niệm về chất lượng sản phẩm may				
	2.Tiêu chuẩn chất lượng sản phẩm may				
3	Chương 3: Phương pháp quản lý chất lượng sản phẩm	6	6		
	1.Mô hình quản lý chất lượng				
	2. Các phương pháp quản lý chất lượng				
4	3. Giới thiệu về ISO	15	14		1
	Chương 4: Kiểm tra và đánh giá chất lượng sản phẩm trong doanh nghiệp may				
	1. Kiểm tra chất lượng sản phẩm				
	2. Đánh giá chất lượng sản phẩm may				
	3. Phương pháp kiểm tra sản phẩm may				
	4.Dụng cụ kiểm tra				

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
5	5.Các điều kiện để kiểm tra chất lượng có hiệu quả 6.Những quy định về khuyết điểm trong kiểm tra chất lượng sản phẩm Chương 5: Quản lý chất lượng các công đoạn của quá trình sản xuất may công nghiệp 1.Quản lý chất lượng ở công đoạn chuẩn bị sản xuất 2.Quản lý chất lượng sản phẩm may ở các công đoạn sản xuất 3.Hướng dẫn quy trình kiểm tra chất lượng ở công đoạn hoàn tất	8	8		
Tổng cộng		45	43		2

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: Khái quát về quản lý chất lượng

Thời gian: 5 giờ

1. Mục tiêu:

- Trình bày được các khái niệm, vai trò và chức năng về chất lượng và quản lý chất lượng;
- Xác định được tầm quan trọng của chất lượng và quản lý chất lượng trong Doanh Nghiệp;
- Nhận biết được các yếu tố ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm;
- Rèn luyện tính cẩn thận, chính xác của sinh viên trong quá trình học tập.

2. Nội dung chương:

- 2.1. Khái niệm
- 2.2. Vai trò của quản lý chất lượng
- 2.3. Chức năng của quản lý chất lượng
- 2.4. Các yếu tố ảnh hưởng đến chất lượng

Chương 2: Chất lượng sản phẩm may

Thời gian: 10 giờ

- 1. Mục tiêu:
 - Xây dựng được mô hình quản lý chất lượng sản phẩm trong sản xuất;
 - Trình bày được phương pháp quản lý chất lượng sản phẩm;
 - Áp dụng hệ thống quản lý chất lượng sản phẩm TQM, ISO 9000 tại các doanh nghiệp may;
 - Rèn luyện tính cẩn thận, chính xác, linh hoạt của sinh viên trong quá trình học tập.
- 2. Nội dung chương:
 - 2.1. Khái niệm về chất lượng sản phẩm may
 - 2.2. Tiêu chuẩn chất lượng sản phẩm may

Chương 3: Phương pháp quản lý chất lượng sản phẩm

Thời gian: 6 giờ

- 1. Mục tiêu:
 - Trình bày được phương pháp quản lý chất lượng sản phẩm qua các công đoạn trong sản xuất may công nghiệp;
 - Vận dụng kiến thức để giải các bài tập về quản lý chất lượng;
 - Rèn luyện tính cẩn thận, chính xác, linh hoạt của sinh viên trong quá trình quản lý chất lượng qua các công đoạn may.
- 2. Nội dung chương:
 - 2.1. Mô hình quản lý chất lượng
 - 2.2. Các phương pháp quản lý chất lượng
 - 2.3. Giới thiệu về ISO

Chương 4: Kiểm tra và đánh giá chất lượng sản phẩm trong doanh nghiệp may

Thời gian: 15 giờ

- 1. Mục tiêu:
 - Trình bày được khái niệm về chất lượng sản phẩm;
 - Xác định được các yếu tố ảnh hưởng đến chất lượng, chỉ tiêu đánh giá chất lượng sản phẩm may;
 - Rèn luyện tính chính xác, linh hoạt của sinh viên trong quá trình học tập.
- 2. Nội dung chương:
 - 2.1. Kiểm tra chất lượng sản phẩm
 - 2.2. Đánh giá chất lượng sản phẩm may
 - 2.3. Phương pháp kiểm tra sản phẩm may
 - 2.4. Dụng cụ kiểm tra

2.5.Các điều kiện để kiểm tra chất lượng có hiệu quả

2.6.Những quy định về khuyết điểm trong kiểm tra chất lượng sản phẩm

Chương 5: Quản lý chất lượng các công đoạn của quá trình sản xuất may công nghiệp

Thời gian: 8 giờ

1. Mục tiêu:

- Trình bày được phương pháp quản lý chất lượng sản phẩm qua các công đoạn trong sản xuất may công nghiệp;
- Vận dụng kiến thức để giải các bài tập về quản lý chất lượng;
- Rèn luyện tính cẩn thận, chính xác, linh hoạt của sinh viên trong quá trình quản lý chất lượng qua các công đoạn may.

2. Nội dung chương:

2.1.Quản lý chất lượng ở công đoạn chuẩn bị sản xuất

2.2.Quản lý chất lượng sản phẩm may ở các công đoạn sản xuất

2.3.Hướng dẫn quy trình kiểm tra chất lượng ở công đoạn hoàn tất

IV. Điều kiện thực hiện môn học:

1. Phòng học chuyên môn hóa/nhà xưởng: lý thuyết

2. Trang thiết bị máy móc:

+ Máy chiếu SLIDE

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

+ Thước dây 150cm, bút chì

+ Bàn thiết kế sản phẩm theo tỷ lệ 1:1

+ Giấy, thước, bút chì...

+ Giáo trình Tổ chức và quản lý chất lượng trang phục may công nghiệp

+ Các tài liệu tham khảo có liên quan đến môn học

4. Các điều kiện khác:

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung:

- Kiến thức:

- + Vai trò chức năng của quản lý chất lượng;
- + Phương pháp đánh giá chất lượng tổng hợp;
- + Các yếu tố ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm may;
- + Phương pháp quản lý chất lượng qua các công đoạn chuẩn bị sản xuất và các công đoạn sản xuất.

- Kỹ năng:

Lập biện pháp quản lý chất lượng sản phẩm một tổ sản xuất cho một mã hàng.

- 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 trong học tập.

2. Phương pháp:

- + Kiến thức: Đánh giá qua bài kiểm tra
- + Kỹ năng: Đánh giá qua bài tập
- + Thái độ: Đánh giá qua sổ điểm danh

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

1. Phạm vi áp dụng môn học:

Chương trình môn học Tổ chức và quản lý chất lượng trang phục 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, phân tích, trực quan, đàm thoại, uốn nắn, kèm cặp để sinh viên dễ tiếp thu bài và vận dụng kiến thức lý thuyết vào làm các bài tập thực hành có hiệu quả;
- Kiểm tra các bài tập về nhà, hướng dẫn và sửa các lỗi tại lớp cho sinh viên.

- Đối với người học:

Có thái độ tích cực trong học tập, nâng cao năng lực chuyên môn để đáp ứng yêu cầu môn học

3. Những trọng tâm cần chú ý:

- Trọng tâm của môn học là:

- + Chương 2: Phương pháp quản lý chất lượng sản phẩm;
- + Chương 4: Quản lý chất lượng qua các công đoạn may công nghiệp.

4. Tài liệu tham khảo:

- *Giáo trình Quản lý chất lượng sản phẩm* – Trường Cao đẳng nghề KT-KT Vinatex 2009;
- Nguyễn Thùy Linh; Hoàng Thị Bình - *Tiêu chuẩn hóa và quản lý chất lượng sản phẩm may* - Trường Đại Học Sư Phạm Kỹ Thuật Hưng yên 2003;
- PTS Nguyễn Kim Định - *Giáo trình Quản lý chất lượng trong Doanh Nghiệp theo tiêu chuẩn Việt Nam ISO 9000*;
- Nguyễn Quốc Cừ - *Các tài liệu ISO, TCVN 2000*;
- *Quản lý chất lượng theo ISO – 9000*- Nhà xuất bản KH và KT Hà Nội 1999;

- Nguyễn Minh Hà - *Quản lý sản xuất ngành may công nghiệp* - Nhà xuất bản Đại học quốc gia thành phố Hồ Chí Minh 2006.

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: Công nghệ sản xuất may công nghiệp

Mã học phần: MAYTT515

Thời gian thực hiện học phần: 45 giờ; (Lý thuyết: 43 giờ; Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập: 0 giờ; Kiểm tra: 2 giờ)

I. Vị trí, tính chất của học phần:

– Vị trí:

Học phần Công nghệ sản xuất may công nghiệp là học phần chuyên môn nghề trong chương trình đào tạo Cao đẳng công nghệ may và được bố trí học sau các mô đun công nghệ may cơ bản, may trang phục 1.

– Tính chất:

Học phần Công nghệ sản xuất may công nghiệp là học phần chuyên môn mang tính lý thuyết.

II. Mục tiêu học phần:

- Kiến thức: Xây dựng được tiêu chuẩn kỹ thuật của sản phẩm
- Kỹ năng: Lập được quy trình công nghệ may sản phẩm phù hợp thực tế, đáp ứng được yêu cầu kỹ thuật; Thiết kế được dây chuyền phù hợp để phục vụ ngành công nghiệp May.
- Năng lực tự chủ và trách nhiệm: Có ý thức tiết kiệm nguyên liệu, thời gian góp phần nâng cao hiệu quả trong sản xuất.

III. Nội dung học phần:

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

Số T T	Tên các bài trong học phần	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập / thí nghiệm /	Kiểm tra
1	Chương 1: Khái quát chung	1	1		
2	Chương 2: Chuẩn bị sản xuất về nguyên phụ liệu	2	2		

3	Chương 3: Chuẩn bị sản xuất về thiết kế	10	10		
4	Chương 4: Chuẩn bị sản xuất về công nghệ. Phương pháp xây dựng quy trình may	17	16		1
5	Chương 5: Công đoạn cắt	2	2		
6	Chương 6: Công đoạn may	8	7		1
7	Chương 7: Công đoạn hoàn thành	2	2		
8	Chương 8: Kiểm tra chất lượng sản phẩm	2	2		
9	Chương 9: Khái niệm và các nguyên tắc ứng dụng Lean	1	1		
	Tổng cộng	45	43		2

2. Nội dung chi tiết:

Chương 1: Khái quát chung

Thời gian: 1 giờ

1. Mục tiêu:

- Trình bày được quá trình sản xuất may công nghiệp;
- Rèn luyện tính cẩn thận, chính xác và có ý thức tiết kiệm nguyên liệu trong quá trình cắt bán thành phẩm.

2. Nội dung chương:

2.1. Đặc điểm của hàng may công nghiệp

2.2. Cấu trúc quá trình sản xuất:

2.3. Đặc điểm và cấu trúc sản phẩm may

2.4. Yêu cầu của thiết bị trong sản xuất may công nghiệp

Chương 2: Chuẩn bị sản xuất về nguyên phụ liệu

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

- Phát biểu nguyên tắc và phương pháp kiểm tra đo đếm nguyên phụ liệu;
- Rèn luyện tính cẩn thận, chính xác và có ý thức tiết kiệm nguyên liệu trong quá trình cắt bán thành phẩm.

2. Nội dung chương:

- 2.1. Tầm quan trọng của công tác chuẩn bị sản xuất về nguyên phụ liệu
- 2.2. Nguyên tắc kiểm tra đo đếm nguyên phụ liệu
- 2.3. Phương pháp tiến hành kiểm tra đo đếm nguyên liệu
- 2.4. Nghiên cứu độ co cơ lý và tính chất nguyên phụ liệu

Chương 3: Chuẩn bị sản xuất về thiết kế

Thời gian: 10 giờ

1. Mục tiêu:

- Mô tả được quy trình chuẩn bị sản xuất về thiết kế;
- Rèn luyện phương pháp tính toán để giác sơ đồ và có ý thức tiết kiệm nguyên liệu trong sản xuất.

2. Nội dung chương:

- 2.1. Sơ đồ quy trình chuẩn bị sản xuất về thiết kế
- 2.2. Đề xuất chọn mẫu
- 2.3. Nghiên cứu mẫu
- 2.4. Thiết kế mẫu mỏng
- 2.5. May mẫu
- 2.6. Nhảy mẫu
- 2.7. Cắt mẫu cứng
- 2.8. Giác sơ đồ
- 2.9. Ghép tỉ lệ cỡ vóc

Chương 4: Chuẩn bị sản xuất về công nghệ

Thời gian: 17 giờ

1. Mục tiêu:

- Mô tả được sản phẩm bằng hình vẽ và thuyết minh sản phẩm;
- Lập được bảng tiêu chuẩn kỹ thuật của sản phẩm, dễ hiểu, rõ ràng, đầy đủ, đúng quy định;
- Xây dựng được định mức nguyên phụ liệu của đơn hàng;
- Rèn luyện phương pháp tính toán để tính định mức nguyên phụ liệu và có ý thức tiết kiệm nguyên liệu trong sản xuất.

2. Nội dung chương:

- 2.1 Xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật sản phẩm
- 2.2 Bảng hướng dẫn sử dụng nguyên phụ liệu

2.3 Bảng định mức nguyên phụ liệu

2.4 Bảng sơ đồ nhánh cây

2.5 Bảng quy trình công nghệ

2.6 Bảng thiết kế dây chuyền công nghệ

2.7 Bố trí mặt bằng phân xưởng

Chương 5: Công đoạn cắt

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

- Trình bày được quy trình công đoạn cắt;
- Rèn luyện tư duy nghề nghiệp, tính sáng tạo góp phần nâng cao hiệu quả sản xuất trong may công nghiệp.

2. Nội dung chương:

2.1 Trải vải

2.2 Sang sơ đồ lên bàn vải

2.3 Cắt

2.4. Đánh số, bóc tập, phối kiện

2.5 Kỹ thuật ép dán

Chương 6: Công đoạn may

Thời gian: 8 giờ

1. Mục tiêu:

- Trình bày được mô hình công đoạn may;
- Phân tích được các ưu, nhược điểm của phương án tổ chức sản xuất theo dây chuyền;
- Rèn luyện tư duy nghề nghiệp, tính sáng tạo góp phần nâng cao hiệu quả sản xuất trong may công nghiệp.

2. Nội dung chương:

2.1. Mô hình công đoạn may

2.2. Triển khai dây chuyền sản xuất

2.3 Phương pháp triển khai dây chuyền sản xuất

Chương 7: Công đoạn hoàn thành

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

- Trình bày được cách tẩy các vết bẩn;
- Trình bày được quy cách bao gói, đóng thùng, đóng kiện;

- Rèn luyện tư duy nghề nghiệp, tác phong công nghiệp góp phần nâng cao hiệu quả sản xuất trong may công nghiệp.

2. Nội dung chương:

2.1 Vệ sinh công nghiệp

2.2 Quá trình ủi.

2.3 Quy cách bao gói – Đóng thùng – Đóng kiện.

Chương 8: Kiểm tra chất lượng sản phẩm

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

- Trình bày được cách tẩy các vết bẩn;
- Trình bày được quy cách bao gói, đóng thùng, đóng kiện;
- Rèn luyện tư duy nghề nghiệp, tác phong công nghiệp góp phần nâng cao hiệu quả sản xuất trong may công nghiệp.

2. Nội dung chương:

2.1. Khái niệm KCS và tầm quan trọng của KCS

2.2. Nhiệm vụ của phòng KCS

2.3 Nguyên tắc kiểm tra

2.4 Nội dung kiểm tra

2.5 Phương pháp kiểm tra chất lượng sản phẩm

Chương 9: Khái niệm và các nguyên tắc ứng dụng Lean

Thời gian: 1 giờ

1. Mục tiêu:

- Trình bày được cách tẩy các vết bẩn;
- Trình bày được quy cách bao gói, đóng thùng, đóng kiện;
- Rèn luyện tư duy nghề nghiệp, tác phong công nghiệp góp phần nâng cao hiệu quả sản xuất trong may công nghiệp.

2. Nội dung chương:

2.1. Khái niệm

2.2. Những yếu tố ảnh hưởng đến dây chuyền Lean

2.3 Các nguyên tắc khi ứng dụng Lean

2.4 Ưu nhược điểm dây chuyền Lean

IV. Điều kiện thực hiện môn học:

1. Phòng học chuyên môn hóa/nhà xưởng: Phòng học lý thuyết

2. 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.

3. 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.

4. 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 học phần Công nghệ sản xuất may thời trang sử dụng để giảng dạy trình độ Cao đẳng Công nghệ may.

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 là:
- + Chương 4: Chuẩn bị sản xuất về công nghệ;
- + Chương 6: Công đoạn may.

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.

CHƯƠNG TRÌNH MÔN HỌC

Tên môn học: May trang phục 1

Mã môn học: MAYTT560

Thời gian thực hiện môn học: 90 giờ; (Lý thuyết: 28 giờ; Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập: 60 giờ; Kiểm tra: 2 giờ)

I. Vị trí, tính chất của môn học:

- Vị trí: Môn May trang phục 1 được bố trí học sau môn công nghệ may cơ bản, thiết bị và bảo trì may công nghiệp.
- Tính chất: Môn May trang phục 1 là môn học chuyên ngành trong danh mục các môn học trong chương trình đào tạo Cao đẳng ngành Công nghệ may và mang tính chất tích hợp giữa lý thuyết và thực hành.

II. Mục tiêu môn học:

- Kiến thức: Thiết kế các sản phẩm may trang phục nữ trên giấy theo số đo theo tỉ lệ 1:1, và tỉ lệ 1:5
- Kỹ năng: Phát biểu được qui trình, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa, May được theo qui trình đúng yêu cầu kỹ thuật, Vận dụng kiến thức có khả năng phát hiện những sai hỏng trong quá trình may.
- Năng lực tự chủ và trách nhiệm: Tích cực tham gia xây dựng bài và làm việc nhóm, chuẩn bị bài trước, thực tập thiết kế may các bài tập trong và ngoài lớp học;

III. Nội dung môn học:

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

Số TT	Tên các bài trong môn học	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
1	Chương 1: Phương pháp đo áo, quần nữ	1	1		
2	Chương 2: Thiết kế áo nữ căn bản	3	3		
3	Chương 3: Thiết kế áo nữ có	1	1		

	pince ngực				
4	Chương 4: Thiết kế các dạng decoupe áo nữ	1	1		
5	Chương 5: Thiết kế các kiểu cổ áo không bâu và đô áo	2	2		
6	Chương 6: Thiết kế các kiểu bâu áo	2	2		
7	Chương 7: Thiết kế các kiểu tay áo	2	2		
8	Chương 8: Thiết kế áo blouse	3	3		
9	Chương 9: Thiết kế váy căn bản	2	2		
10	Chương 10: Thiết kế các dạng váy	1	1		
11	Chương 11: Thiết kế áo đầm bé gái thân liền – thân rời	2	2		
12	Chương 12: Thiết kế áo đầm căn bản	2	2		
13	Chương 13: Thiết kế áo đầm tám mảnh	1	1		
14	Chương 14: Thiết kế quần tây nữ căn bản	3	3		
15	Chương 15: Thiết kế các dạng túi quần tây	1	1		
16	Chương 16: Thiết kế quần tây nữ xếp plis	3	1		2
17	Chương 17: May quần đáy giữa lưng thun	4		4	
18	Chương 18: May áo sơ mi nữ có decoup	16		16	

19	Chương 19: May váy căn bản	4		4	
20	Chương 20: May áo đầm căn bản	8		8	
21	Chương 21: May áo đầm tám mảnh	8		8	
22	Chương 22: May quần jean nữ, túi hàm ếch, có decoupe, túi đắp thân sau	10		10	
23	Chương 23: May quần âu nữ xếp pli túi xéo	10		10	
Tổng cộng		90	28	60	2

2. Nội dung chi tiết:

Chương 1: Phương pháp đo trang phục nữ

Thời gian: 1 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên trình bày được phương pháp đo trang phục nữ.

Sinh viên có khả năng:

- Lấy số đo các dạng trang phục nữ.
- Lấy số đo chuẩn xác, đúng kỹ thuật, đúng trình tự.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng

2. Nội dung chương:

2.1. Phương pháp đo trang phục bé gái.

2.2. Phương pháp đo trang phục nữ.

Chương 2: Thiết kế áo nữ căn bản

Thời gian: 3 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kế của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

- Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.
- Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1. Ni mẫu.

2.2.Thiết kế thân trước.

2.3.Thiết kế thân sau.

2.4Thiết kế tay áo

Chương3: Thiết kế áo nữ có pince ngực

Thời gian: 1 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kế của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

- Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.
- Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1.Ni mẫu.

2.2.Thiết kế thân trước.

2.3.Thiết kế thân sau.

2.4Thiết kế tay áo

Chương4: Thiết kế các dạng decoupe áo nữ

Thời gian: 1 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kế của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

- Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.
- Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1.Ni mẫu.

2.2.Thiết kế thân trước.

2.3.Thiết kế thân sau.

2.4Thiết kế tay áo

Chương5: Thiết kế các kiểu cổ áo không bâu và đô áo

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kế của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

- Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.

- Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1. Thiết kế cổ tròn- đô công

2.2. Thiết kế chia khóa

2.3. Thiết kế cổ thuyền

2.4. Thiết kế cổ tim- đô nhọn

2.5. Thiết kế cổ vuông – đô chữ U

2.6. Thiết kế cổ lục giác- đô chữ R

Chương 6: Thiết kế các dạng bầu áo

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kế của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

- Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.
- Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1. Thiết kế bầu lá sen.

2.2. Thiết kế bầu sam.

2.3. Thiết kế bầu care.

2.4. Thiết kế bầu cà vạt.

2.5. Thiết kế bầu tenant.

2.6. Thiết kế bầu lãnh tụ.

2.7. Thiết kế bầu dantol.

Chương 7: Thiết kế các kiểu tay áo

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kế của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

- Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.
- Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1. Thiết kế tay phồng.

2.2.Thiết kế tay cánh hồng.

2.3.Thiết kế tay cánh tiên.

2.4.Thiết kế tay loa rũ dài.

2.5.Thiết kế tay lỡ.

Chương8: Thiết kế áo blouse

Thời gian: 3 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kế của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

- Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.
- Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1.Ni mẫu.

2.2.Thiết kế thân trước.

2.3.Thiết kế thân sau.

2.4.Thiết kế tay áo

2.5.Thiết kế bâu áo

2.6.Thiết kế nẹp ve

2.7. Thiết kế túi áo

2.8. Thiết kế nẹp miệng túi

2.9. Thiết kế pass eo.

Chương9: Thiết kế các dạng váy căn bản

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kế của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

- Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.
- Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1.Ni mẫu.

2.2.Thiết kế thân trước.

2.3.Thiết kế thân sau.

2.4Thiết kế nẹp lưng liền.

Chương10: Thiết kế các dạng váy căn bản

Thời gian: 1 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kế của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

- Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.
- Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1.Ni mẫu.

2.2.Thiết kế váy chữ A

2.3.Thiết kế váy túm

2.4.Thiết kế váy tầng

2.5.Thiết kế váy tám mảnh

2.6.Thiết kế váy đuôi cá

Chương11: Thiết kế áo đầm bé gái thân liền – thân rời

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kế của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

- Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.
- Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1.Ni mẫu.

2.2.Thiết kế áo đầm bé gái thân liền

2.3.Thiết kế áo đầm bé gái thân rời.

Chương 12: Thiết kế áo đầm căn bản

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kế của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

- Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.
- Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1.Ni mẫu.

2.2.Thiết kế áo đầm có đường ráp chân ngực

2.3.Thiết kế áo đầm có đường ráp ngang eo

Chương 13: Thiết kế áo đầm tám mảnh

Thời gian: 1 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kế của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

- Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.
- Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1.Ni mẫu.

2.2.Thiết kế thân trước

2.3.Thiết kế thân sau

Chương 14: Thiết kế quần tây nữ căn bản

Thời gian: 3 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kế của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

- Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.
- Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1.Ni mẫu.

2.2.Thiết kế thân trước.

2.3.Thiết kế thân sau.

2.4.Thiết kế lưng.

2.5.Thiết kế các dạng túi quần.

2.6.Thiết kế pagette.

2.7.Thiết kế passant.

Chương 15: Thiết kế các dạng túi quần tây

Thời gian: 1 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kể của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

- Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.
- Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1.Ni mẫu.

2.2.Thiết kế túi thẳng.

2.3.Thiết kế túi xéo.

2.4.Thiết kế túi hàm ếch.

2.5.Thiết kế túi sau.

Chương 16: Thiết kế quần tây nữ xếp plis

Thời gian: 1 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kể của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

- Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.
- Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1.Ni mẫu.

2.2.Thiết kế thân trước.

2.3.Thiết kế thân sau.

2.4.Thiết kế lưng.

2.5.Thiết kế các dạng túi quần.

2.6.Thiết kế pagette.

2.7.Thiết kế passant.

Chương 17: Quần đáy giữa lưng thun

Thời gian: 4 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình may quần đáy giữa lưng thun , phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được quần đáy giữa lưng thun theo qui trình đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Vận dụng kiến thức có khả năng phát hiện những sai hỏng trong quá trình may.

- Rèn luyện thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc, phát huy sáng kiến và cải tiến kỹ thuật trong quá trình may sản phẩm.

2. Nội dung chương:

2.1. Điều kiện cho trước

2.2. Phương pháp tiến hành

2.3. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Chương 18: May áo sơ mi nữ có decoupe

Thời gian: 16 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình áo nữ bầu sơ mi có decoup , phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được áo nữ bầu sơ mi có decoup theo qui trình, đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Vận dụng kiến thức có khả năng phát hiện những sai hỏng trong quá trình may.
- Rèn luyện thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc, phát huy sáng kiến và cải tiến kỹ thuật trong quá trình may sản phẩm.

2. Nội dung chương:

2.1. Điều kiện cho trước

2.2. Phương pháp tiến hành

2.3. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Chương 19: May váy căn bản

Thời gian: 4 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình váy căn bản, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được váy căn bản theo qui trình, đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Vận dụng kiến thức có khả năng phát hiện những sai hỏng trong quá trình may.
- Rèn luyện thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc, phát huy sáng kiến và cải tiến kỹ thuật trong quá trình may sản phẩm.

2. Nội dung chương:

2.1. Điều kiện cho trước

2.2. Phương pháp tiến hành

2.3. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Chương 20: May áo đầm căn bản

Thời gian: 8 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được quy trình may áo đầm căn bản, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được áo đầm căn bản theo quy trình, đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Vận dụng kiến thức có khả năng phát hiện những sai hỏng trong quá trình may.
- Rèn luyện thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc, phát huy sáng kiến và cải tiến kỹ thuật trong quá trình may sản phẩm.

2. Nội dung chương:

2.1. Điều kiện cho trước

2.2. Phương pháp tiến hành

2.3. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Chương 21: May áo đầm tám mảnh

Thời gian: 8 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được quy trình may áo đầm tám mảnh, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được áo đầm tám mảnh theo quy trình, đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Vận dụng kiến thức có khả năng phát hiện những sai hỏng trong quá trình may.
- Rèn luyện thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc, phát huy sáng kiến và cải tiến kỹ thuật trong quá trình may sản phẩm.

2. Nội dung chương:

2.1. Điều kiện cho trước

2.2. Phương pháp tiến hành

2.3. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Chương 22: May quần jean nữ, túi hàm ếch, có decoupe, túi đắp thân

sau

Thời gian: 10 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được quy trình quần jean nữ, túi hàm ếch, có decoupe, túi đắp thân sau, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được quần jean nữ, túi hàm ếch, có decoupe, túi đắp thân sau theo quy trình, đúng yêu cầu kỹ thuật.

- Vận dụng kiến thức có khả năng phát hiện những sai hỏng trong quá trình may.
- Rèn luyện thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc, phát huy sáng kiến và cải tiến kỹ thuật trong quá trình may sản phẩm.

2. Nội dung chương:

2.1. Điều kiện cho trước

2.2. Phương pháp tiến hành

2.3. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Chương 23: May quần âu nữ xếp pli túi xéo

Thời gian: 10 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình quần âu nữ xếp pli túi xéo, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được quần âu nữ xếp pli túi xéo theo qui trình, đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Vận dụng kiến thức có khả năng phát hiện những sai hỏng trong quá trình may.
- Rèn luyện thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc, phát huy sáng kiến và cải tiến kỹ thuật trong quá trình may sản phẩm.

2. Nội dung chương:

2.1. Điều kiện cho trước

2.2. Phương pháp tiến hành

2.3. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

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 dẻo 50cm, thước dây 150cm, kéo cắt vải, kim may tay, kéo bấm...

-Nguyên vật liệu: Vải, keo, chỉ may, nút, thun, phần may...

4. Các điều kiện khác:

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung:

- Kiến thức: Thiết kế các sản phẩm may trên giấy theo số đo theo tỉ lệ 1:1, và 1:5

- Kỹ năng: Phát biểu được qui trình , phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa, May được theo qui trình đúng yêu cầu kỹ thuật, Vận dụng kiến thức có khả năng phát hiện những sai hỏng trong quá trình may.

- Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

Tích cực tham gia xây dựng bài và làm việc nhóm, chuẩn bị bài trước, thực tập may các bài tập trong và ngoài lớp học;

2. Phương pháp:

Sinh viên phải tham dự đầy đủ các bài thực hành. Điểm môn học thực hành là trung bình cộng của các bài kiểm tra thực hành

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

1. Phạm vi áp dụng môn học:

Chương trình môn học may trang phục 1 sử dụng để giảng dạy trình độ Cao đẳng ngành Công nghệ may

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

- Đối với giáo viên, giảng viên:

+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, thao tác mẫu 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 và thao tác mẫu;

+Bố trí từng 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.

3. Những trọng tâm cần chú ý:

Thiết kế rập các mẫu trang phục trên giấy cứng tỉ lệ 1;1, giấy A 4 tỉ lệ 1:5, thực hiện may hoàn thành các sản phẩm.

4. Tài liệu tham khảo:

[1]. ThS. Trương Việt Khánh Trang, *Hệ thống bài tập thực tập may trang phục 1*, Trường CĐKT Lý Tự Trọng, 2012.

[2]. ThS. Lâm Thị Phương Thùy, *Giáo trình thiết kế trang phục 1*, Trường CĐKT Lý Tự Trọng, 2011.

- Sách, tài liệu tham khảo

[3]. ThS. Trương Việt Khánh Trang, Khoa Công nghệ may thời trang, *Hệ thống bài tập thực tập công nghệ may trang phục 1*, Trường CĐKT Lý Tự Trọng, 2012.

- [4]. Trần Thị Thêu, *Công nghệ may trang phục I*, trường ĐH Sư Phạm Kỹ Thuật Tp.HCM.
- [5]. TS Trần Thủy Bình (chủ biên), *Giáo trình Công nghệ may*, NXB Giáo dục, 2005
- [6]. TS Võ Phước Tấn (chủ biên), *Hệ thống bài tập Công nghệ may*, NXB Lao động – Xã hội, 2005.
- [7]. TS Võ Phước Tấn (chủ biên), *Giáo trình môn học Công nghệ may 2*, NXB Thống kê, 2005.

CHƯƠNG TRÌNH MÔN HỌC

Tên môn học: May trang phục 2

Mã môn học: MAYTT561

Thời gian thực hiện môn học: 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 môn học:

- Vị trí: Môn May trang phục 2 được bố trí học sau môn công nghệ may cơ bản, may trang phục 1
- Tính chất: Môn May trang phục 2 là môn học chuyên ngành trong danh mục các môn học trong chương trình đào tạo Cao đẳng ngành Công nghệ may và mang tính chất tích hợp giữa lý thuyết và thực hành.

II. Mục tiêu môn học:

- Kiến thức: Thiết kế các sản phẩm may trang phục nam trên giấy theo số đo tỉ lệ 1:1, và 1:5
- Kỹ năng: Phát biểu được qui trình, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa, May được theo qui trình đúng yêu cầu kỹ thuật, Vận dụng kiến thức có khả năng phát hiện những sai hỏng trong quá trình may.
- Năng lực tự chủ và trách nhiệm: Tích cực tham gia xây dựng bài và làm việc nhóm, chuẩn bị bài trước, thực tập thiết kế may các bài tập trong và ngoài lớp học;

III. Nội dung môn học:

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				
	Chương 1: Phương pháp đo trang phục nam		1		
	Chương 2: Quần đùi lưng thun, túi thẳng		1		
	Chương 6: Áo chemise bé trai bầu đan ton		2		
	Chương 7: Áo chemise nam bầu tenant		2		
	Chương 8: Các kiểu đồ áo và túi		2		

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
	áo				
	Chương 12: Quần tây nam cơ bản		2		
	Chương 13: Các dạng túi quần tây		2		
	Chương 14: Quần Jean nam		2		1
	Chương 1: May quần đùi lưng thun, braguette giả, túi thẳng			6	
	Chương 2: May áo chemise bé trai bâu đan ton, tay ngắn			8	
	Chương 3: May áo chemise nam bâu tenant đô rời, có nẹp, vạt bâu.			4	
	Chương 4: May quần âu nam xếp plis, túi mỗ 1 viên, túi thẳng			6	
	Chương 5: May quần jean nam túi hàm ếch, có decoup thân sau			6	
Tổng cộng		45	14	30	1

2. Nội dung chi tiết:

Bài mở đầu

Mục tiêu của bài:

Hiểu được về cách thực hiện học phần;

1. Giới thiệu chung về cách thực hiện học phần
2. Giới thiệu tổng quan về học phần

Chương 1: Phương pháp đo trang phục nam

Thời gian: 1 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên trình bày được phương pháp đo trang phục nam nữ.

Sinh viên có khả năng:

Lấy số đo các dạng trang phục nam.

Lấy số đo chuẩn xác, đúng kỹ thuật, đúng trình tự .

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng

2. Nội dung chương:

2.1. Phương pháp đo

2.1.1. Phương pháp áo

2.1.2. Phương pháp đo quần.

2.2. Ni mẫu

2.3. Bảng thông số kích thước

Chương 2: Quần đùi lưng thun, braguette giả, túi thắt Thời gian: 1 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được quy trình may quần đùi lưng thun, braguette giả, túi thắt, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được quần đùi lưng thun, braguette giả, túi thắt theo quy trình đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Vận dụng kiến thức có khả năng phát hiện những sai hỏng trong quá trình may.
- Rèn luyện thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc, phát huy sáng kiến và cải tiến kỹ thuật trong quá trình may sản phẩm.

2. Nội dung chương:

2.1. Điều kiện cho trước

2.2. Phương pháp tiến hành

2.3. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Chương 6: Áo chemise bé trai bâu đan ton Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kế của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.

Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1.Ni mẫu.

2.2.Thiết kế thân trước

2.3.Thiết kế thân sau.

2.4.Thiết kế tay áo

Chương 7: Thiết kế áo nam căn bản bâu tenant

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kế của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.

Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1.Ni mẫu.

2.2.Thiết kế thân trước.

2.3.Thiết kế thân sau.

2.4.Thiết kế tay áo

Chương 6: Các kiểu đồ áo và túi áo

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kế của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.

Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1.Ni mẫu.

2.2.Thiết kế thân trước

2.3.Thiết kế thân sau.

2.4.Thiết kế tay áo

Chương 12: Quần tây nam căn bản

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kể của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.

Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1. Ni mẫu.

2.2. Thiết kế thân trước.

2.3. Thiết kế thân sau.

2.4. Thiết kế lưng.

2.5. Thiết kế các dạng túi quần

2.6. Thiết kế pagette.

2.7. Thiết kế passant.

Chương 13: Các dạng túi quần tây

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kể của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.

Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1. Ni mẫu.

2.2. Thiết kế thân trước.

2.3. Thiết kế thân sau.

2.4. Thiết kế lưng.

2.5. Thiết kế các dạng túi quần

2.6. Thiết kế pagette.

2.7. Thiết kế passant.

Chương 12: Quần Jean nam

Thời gian: 3 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các chi tiết cần thiết kể của sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

Thiết kế các chi tiết của sản phẩm đúng kỹ thuật.

Đường nét vẽ chuẩn xác.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

2.1. Ni mẫu.

2.2. Thiết kế thân trước.

2.3. Thiết kế thân sau.

2.4. Thiết kế lưng.

2.5. Thiết kế các dạng túi quần

2.6. Thiết kế pagette.

2.7. Thiết kế passant.

Kiểm tra

Chương 1: May quần short bé trai, lưng thun thân sau, túi đắp

Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình may quần short bé trai, lưng thun thân sau, túi đắp, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May quần short bé trai, lưng thun thân sau, túi đắp theo qui trình đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Vận dụng kiến thức có khả năng phát hiện những sai hỏng trong quá trình may.
- Rèn luyện thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc, phát huy sáng kiến và cải tiến kỹ thuật trong quá trình may sản phẩm.

2. Nội dung chương:

2.1. Điều kiện cho trước

2.2. Phương pháp tiến hành

2.3. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Chương 2: May áo chemise bé trai bâu đan ton, tay ngắn

Thời gian: 8 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình may áo chemise bé trai bâu đan ton, tay ngắn, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được áo chemise bé trai bâu đan ton, tay ngắn theo qui trình đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Vận dụng kiến thức có khả năng phát hiện những sai hỏng trong quá trình may.
- Rèn luyện thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc, phát huy sáng kiến và cải tiến kỹ thuật trong quá trình may sản phẩm.

2. Nội dung chương:

2.1. Điều kiện cho trước

2.2. Phương pháp tiến hành

2.3. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Chương 3: May áo chemise nam bâu tenant, đô ròi, vạt bầu Thời gian: 4 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình áo chemise nam bâu tenant, đô ròi, vạt bầu, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được áo chemise nam bâu tenant, đô ròi, vạt bầu theo qui trình đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Vận dụng kiến thức có khả năng phát hiện những sai hỏng trong quá trình may.
- Rèn luyện thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc, phát huy sáng kiến và cải tiến kỹ thuật trong quá trình may sản phẩm.

2. Nội dung chương:

2.1. Điều kiện cho trước

2.2. Phương pháp tiến hành

2.3. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Chương 4: May quần âu nam xếp plis, túi mỗ 1 viên, túi thẳng Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình quần âu nam xếp plis, túi mỗ 2 viên, túi thẳng, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.

- May được quần âu nam xếp plis, túi mỗ 2 viên, túi thẳng theo qui trình đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Vận dụng kiến thức có khả năng phát hiện những sai hỏng trong quá trình may.
- Rèn luyện thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc, phát huy sáng kiến và cải tiến kỹ thuật trong quá trình may sản phẩm.

2. Nội dung chương:

2.1. Điều kiện cho trước

2.2. Phương pháp tiến hành

2.3. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Chương 5: May quần jean nam, túi hàm ếch, có découpe thân sau Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình may May quần jean nam, túi hàm ếch, có découpe thân sau , phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được Quần đáy giữa lưng thun theo qui trình đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Vận dụng kiến thức có khả năng phát hiện những sai hỏng trong quá trình may.
- Rèn luyện thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc, phát huy sáng kiến và cải tiến kỹ thuật trong quá trình may sản phẩm.

2. Nội dung chương:

2.1. Điều kiện cho trước

2.2. Phương pháp tiến hành

2.3. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

IV. Điều kiện thực hiện môn học:

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

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 dẻo 50cm, thước dây 150cm, kéo cắt vải, kim may tay. kéo bấm...

-Nguyên vật liệu: Vải, keo, chỉ may, nút, thun, phần may...

4. Các điều kiện khác:

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung:

- Kiến thức: Thiết kế các sản phẩm may trên giấy theo số đo theo tỉ lệ 1:1, và tỉ lệ 1:5
- Kỹ năng: Phát biểu được qui trình, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa, May được theo qui trình đúng yêu cầu kỹ thuật, Vận dụng kiến thức có khả năng phát hiện những sai hỏng trong quá trình may.
- Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

Tích cực tham gia xây dựng bài và làm việc nhóm, chuẩn bị bài trước, thực tập may các bài tập trong và ngoài lớp học;

2. Phương pháp:

Sinh viên phải tham dự đầy đủ các bài thực hành. Điểm môn học thực hành là trung bình cộng của các bài kiểm tra thực hành

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

1. Phạm vi áp dụng môn học:

Chương trình môn học may trang phục 2 sử dụng để giảng dạy trình độ Cao đẳng ngành Công nghệ may

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

- Đối với giáo viên, giảng viên:

+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, thao tác mẫu 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 và thao tác mẫu;

+Bố trí từng 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

3. Những trọng tâm cần chú ý:

Thiết kế rập các mẫu trang phục trên giấy cứng tỉ lệ 1:1, giấy A 4 tỉ lệ 1:5, thực hiện may hoàn thành các sản phẩm.

4. Tài liệu tham khảo:

[1]. ThS. Trương Việt Khánh Trang, Hệ thống bài tập thực tập may trang phục 2, Trường CĐKT Lý Tự Trọng, 2012.

[2]. ThS.. Lâm Thị Phương Thùy, Giáo trình thiết kế trang phục 2, Trường CĐKT Lý Tự Trọng, 2011.

- Sách, tài liệu tham khảo [3]. Khoa Công nghệ may thời trang, Hệ thống bài tập thực tập công nghệ may trang phục 1, Trường CDKT Lý Tự Trọng, 2012.
- [4]. Trần Thị Thêu, Công nghệ may trang phục I, trường ĐH Sư Phạm Kỹ Thuật Tp.HCM.
- [5]. TS Trần Thủy Bình (chủ biên), Giáo trình Công nghệ may, NXB Giáo dục, 2005
- [6]. TS Võ Phước Tấn (chủ biên), Hệ thống bài tập Công nghệ may , NXB Lao động – Xã hội, 2005.
- [7]. TS Võ Phước Tấn (chủ biên), Giáo trình môn học Công nghệ may 2, NXB Thống kê, 2005.

CHƯƠNG TRÌNH MÔN HỌC

Tên môn học: May trang phục 3

Mã môn học: MAYTT562

Thời gian thực hiện môn học: 75 giờ; (Lý thuyết: 15 giờ; Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập: 60 giờ;)

I. Vị trí, tính chất của môn học:

– Vị trí: Môn May trang phục 3 được bố trí học sau môn May trang phục 1, may trang phục 2

– Tính chất: Môn May trang phục 3 là môn học chuyên môn nghề trong danh mục các môn học, mô đun bắt buộc trong chương trình đào tạo Cao đẳng ngành Công nghệ may và mang tính tích hợp giữa lý thuyết và thực hành

II. Mục tiêu môn học:

– Kiến thức:

- + Trình bày được phương pháp thiết kế áo Jacket nam 2 lớp, và Veston nữ.
- + Trình bày được quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may túi mở áo Jacket và Vest, phương pháp tra dây kéo áo Jacket 2 lớp.
- + Xây dựng được quy trình lắp ráp áo Jacket và Vest.

– Kỹ năng:

- + Thiết kế và cắt được các chi tiết của bộ Jacket nam 2 lớp, bộ Jacket có nón, bộ Veston theo các số đo khác nhau
- + May hoàn chỉnh áo Jacket 2 lớp, Jacket có nón, Vest nữ đảm bảo quy cách, yêu cầu kỹ thuật và định mức thời gian;
- + Đảm bảo an toàn lao động, vệ sinh công nghiệp và bố trí chỗ làm việc khoa học trong quá trình may.

– Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

Rèn luyện tính kỷ luật, cẩn thận, chính xác, tác phong công nghiệp và ý thức tiết kiệm nguyên liệu trong quá trình học tập.

III. Nội dung môn học:

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

Số TT	Tên các bài trong môn học	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
1	Bài mở đầu: Giới thiệu môn học: May trang phục 3 Chương 1: Phương pháp đo áo Jacket, áo Vest 1. Phương pháp đo 1.1. Áo Jacket 1.2. Áo Vest 2. Ni mẫu 2.1. Áo Jacket 2.2. Áo Vest 3. Phương pháp tính vải 3.1. Áo Jacket 3.2. Áo Vest Chương 2: Thiết kế áo Jacket nam 2 lớp	3	3		
2	1. Đặc điểm hình dáng: 2. Phương pháp thiết kế: 2.1. Thiết kế lớp chính 2.1.1. Thân trước 2.1.2. Thân sau 2.1.3. Cầu vai 2.1.4. Tay áo 2.1.5. Các chi tiết khác 2.2. Thiết kế lớp lót 3. Quy cách chừa đường may 3.1. Lớp chính	4	4		

Số TT	Tên các bài trong môn học	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
3	3.2. Lớp lót Chương 3: Nón áo Jacket 1. Đặc điểm hình dáng: 2. Phương pháp thiết kế: 2.1. Má nón 2.2. Đỉnh nón 3. Quy cách chừa đường may	2	2		
4	Chương 4: Thiết kế áo Vest nữ 2 lớp 1. Đặc điểm hình dáng: 2. Phương pháp thiết kế: 2.1. Lớp chính 2.1.1. Thân sau 2.1.2. Thân trước 2.1.3. Tay áo 2.1.4. Lá cổ 2.1.5. Nẹp ve 2.1.6. Các chi tiết khác 2.2. Lớp lót 2.2.1. Thân sau 2.2.2. Thân trước 2.2.3. Nắp túi 2.2.4. Lót túi dưới 3. Quy cách chừa đường may	6	6		
5	Chương 5: May áo Jacket một lớp 1. Điều kiện cho trước	12		12	

Số TT	Tên các bài trong môn học	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
6	2. Phương pháp tiến hành 3. Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa Chương 6: May áo Jacket 2 lớp 1. Điều kiện cho trước 2. Phương pháp tiến hành 3. Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa Chương 7: May áo Jacket có nón	12		12	
7	1. Điều kiện cho trước 2. Phương pháp tiến hành 3. Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa Chương 8: May áo Vest nữ 1 lớp	6		6	
8	1. Điều kiện cho trước 2. Phương pháp tiến hành 3. Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa Chương 9: May áo vest nữ hai lớp	12		12	
9	1. Điều kiện cho trước 2. Phương pháp tiến hành 3. Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa	18		18	
Tổng cộng		75	15	60	

2. Nội dung chi tiết:

Bài mở đầu:

Chương 1: Phương pháp đo áo Jacket, áo Vest

Thời gian: 3 giờ

1. Mục tiêu:

- + Sinh viên trình bày được chính xác cách thức lấy số đo trên cơ thể người.
- + Sinh viên có khả năng tính toán được số mét vải cần may một sản phẩm.
- + Sinh viên có khả năng đo được các thông số theo đúng yêu cầu kỹ thuật.
- + Sinh viên tích cực học tập, có ý thức lựa chọn và vận dụng phương pháp học tập hiệu quả cho bản thân.

2. Nội dung chương:

2.1. Phương pháp đo

2.1.1. Áo Jacket

2.1.2. Áo Vest

2.2. Ni mẫu

2.2.1. Áo Jacket

2.2.2. Áo Vest

2.3. Phương pháp tính vải

2.3.1. Áo Jacket

2.3.2. Áo Vest

Chương 2: Thiết kế áo Jacket nam 2 lớp

Thời gian: 4 giờ

1. Mục tiêu:

- + Mô tả chính xác đặc điểm kiểu mẫu của áo Jacket nam 2 lớp.
- + Phương pháp lấy các số đo để thiết kế.
- + Đo, tính toán và thiết kế chính xác các bản vẽ chi tiết của áo Jacket nam 2 lớp.
- + Cắt chính xác đầy đủ các chi tiết áo Jacket nam dựa trên số đo và công thức
- + Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, chính xác khi thiết kế áo Jacket nam.
- + Có tính cẩn thận, sáng tạo, linh hoạt trong khi thiết kế áo Jacket nam

2. Nội dung chương:

2.1. Đặc điểm hình dáng:

2.2. Phương pháp thiết kế:

2.2.1. Thiết kế lớp chính

2.2.1.1. Thân trước

2.2.1.2. Thân sau

2.2.1.3. Cầu vai

2.2.1.4. Tay áo

2.2.1.5. Các chi tiết khác

2.2.2. Thiết kế lớp lót

2.3. Quy cách chừa đường may

2.3.1. Lớp chính

2.3.2. Lớp lót

Chương 3: Nón áo Jacket

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

- + Mô tả chính xác đặc điểm kiểu mẫu của nón áo Jacket
- + Phương pháp lấy các số đo để thiết kế.
- + Đo, tính toán và thiết kế chính xác các bản vẽ chi tiết của nón áo Jacket
- + Cắt chính xác đầy đủ các chi tiết nón áo Jacket dựa trên số đo và công thức
- + Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, chính xác khi thiết kế áo Jacket có nón.
- + Có tính cẩn thận, sáng tạo, linh hoạt trong khi thiết kế nón áo Jacket

2. Nội dung chương:

2.1. Đặc điểm hình dáng:

2.2. Phương pháp thiết kế:

2.2.1. Má nón

2.2.2. Đỉnh nón

2.3. Quy cách chừa đường may

Chương 4: Thiết kế áo Vest nữ 2 lớp

Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

- + Mô tả chính xác đặc điểm kiểu mẫu của áo Vest nữ 2 lớp
- + Phương pháp lấy các số đo để thiết kế.
- + Đo, tính toán và thiết kế chính xác các bản vẽ chi tiết của áo Vest nữ 2 lớp.
- + Cắt chính xác đầy đủ các chi tiết áo Vest nữ dựa trên số đo và công thức
- + Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, chính xác khi thiết kế áo Vest nữ.
- + Có tính cẩn thận, sáng tạo, linh hoạt trong khi thiết kế áo Vest nữ.

2. Nội dung chương:

2.1. Đặc điểm hình dáng:

2.2. Phương pháp thiết kế:

2.2.1. Lớp chính

2.2.1.1. Thân sau

2.2.1.2. Thân trước

2.2.1.3. Tay áo

2.2.1.4. Lá cổ

2.2.1.5. Nẹp ve

- 2.2.1.6. Các chi tiết khác
- 2.2.2. Lót lót
 - 2.2.2.1. Thân sau
 - 2.2.2.2. Thân trước
 - 2.2.2.3. Nắp túi
 - 2.2.2.4. Lót túi dưới
- 2.3. Quy cách chừa đường may

Chương 5: May áo Jacket 1 lớp

Thời gian: 12 giờ

1. Mục tiêu:

- + Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may áo Jacket 1 lớp;
- + May được túi mở áo Jacket 1 lớp đúng trình tự, thao tác đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- + Xác định nguyên nhân và biện pháp sửa chữa các dạng sai hỏng thường gặp trong quá trình may áo Jacket;
- + Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

2. Nội dung chương:

2.1. Điều kiện cho trước

2.2. Phương pháp tiến hành

2.3. Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

Chương 6: May áo Jacket 2 lớp

Thời gian: 12 giờ

1. Mục tiêu:

- + Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may áo Jacket 2 lớp;
- + May được túi mở áo Jacket 2 lớp đúng trình tự, thao tác đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- + Xác định nguyên nhân và biện pháp sửa chữa các dạng sai hỏng thường gặp trong quá trình may áo Jacket;
- + Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

2. Nội dung chương:

2.1. Điều kiện cho trước

2.2. Phương pháp tiến hành

2.3. Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

Chương 7: May áo Jacket có nón

Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

- + Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may áo Jacket có nón
- + May được túi mở áo Jacket đúng trình tự, thao tác đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- + Xác định nguyên nhân và biện pháp sửa chữa các dạng sai hỏng thường gặp trong quá trình may áo Jacket;
- + Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

2. Nội dung chương:

2.1. Điều kiện cho trước

2.2. Phương pháp tiến hành

2.3. Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

Chương 8: May áo Vest nữ 1 lớp

Thời gian: 12 giờ

1. Mục tiêu:

- + Mô tả được đặc điểm hình dáng của áo Vest nữ 1 lớp;
- + Xây dựng quy trình và sơ đồ lắp ráp áo Vest nữ 1 lớp đảm bảo tiêu chuẩn kỹ thuật;
- + Lắp ráp hoàn chỉnh áo Vest nữ 1 lớp đảm bảo quy cách và yêu cầu kỹ thuật;
- + Xác định đúng dạng sai hỏng trong quá trình may, tìm ra nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa;
- + Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập

2. Nội dung chương:

2.1. Điều kiện cho trước

2.2. Phương pháp tiến hành

2.3. Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

Chương 9: May áo Vest nữ 2 lớp

Thời gian: 18 giờ

1. Mục tiêu:

- + Mô tả được đặc điểm hình dáng của áo Vest nữ 2 lớp;
- + Xây dựng quy trình và sơ đồ lắp ráp áo Vest nữ 2 lớp đảm bảo tiêu chuẩn kỹ thuật;
- + Lắp ráp hoàn chỉnh áo Vest nữ 2 lớp đảm bảo quy cách và yêu cầu kỹ thuật;
- + Xác định đúng dạng sai hỏng trong quá trình may, tìm ra nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa;
- + Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập

2. Nội dung chương:

2.1. Điều kiện cho trước

2.2. Phương pháp tiến hành

2.3. Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

IV. Điều kiện thực hiện:

1. Phòng học chuyên môn hóa/nhà xưởng: xưởng may
2. Trang thiết bị máy móc: máy vắt sổ, máy may 1 kim
3. Học liệu, dụng cụ, nguyên vật liệu: giấy rập, thước, bút chì, vải, phấn
4. Các điều kiện khác: các sản phẩm mẫu

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung:

- Kiến thức:

- + Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may của các cụm chi tiết: áo Jacket, vest nữ
- + Quy trình và sơ đồ lắp ráp sản phẩm áo Jacket nam 2 lớp, áo Jacket có nón, vest nữ 1 lớp, 2 lớp
- + Điểm lý thuyết được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc mô đun.

- Kỹ năng:

- + May hoàn chỉnh áo Jacket nam 2 lớp, áo Jacket có nón, áo Vest nữ 1 lớp, 2 lớp đúng yêu cầu kỹ thuật
- + 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: Sinh viên phải tham dự đầy đủ các bài thực hành. Điểm môn học thực hành là trung bình cộng của các bài kiểm tra thực hành

VI. Hướng dẫn thực hiện:

1. Phạm vi áp dụng: Chương trình môn học may trang phục 3 sử dụng để giảng dạy trình độ Cao đẳng ngành Công nghệ may

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

- Đối với giáo viên, giảng viên:

- + 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, thao tác mẫu 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 và thao tác mẫu;
 - + Bố trí từng sinh viên luyện tập tại vị trí được phân công, giảng viên quan sát uốn nắn.

- Đối với người học: Có thái độ tích cực trong học tập, nâng cao năng lực chuyên môn để đáp ứng yêu cầu môn học

3. Những trọng tâm cần chú ý:

+ Chương 6: May áo Jacket 2 lớp

+ Chương 9: May áo Vest 2 lớp

4. Tài liệu tham khảo:

- [1] TS. Trương Việt Khánh Trang, Công nghệ may trang phục 1, Trường CĐKT Lý Tự Trọng, 2011
- [2] TS. Trương Việt Khánh Trang, Hệ thống bài tập Công nghệ may trang phục I, Trường CĐKT Lý Tự Trọng, 2011.
- [3] TS. Trương Việt Khánh Trang, Hệ thống bài tập thực tập may trang phục 2, Trường CĐKT Lý Tự Trọng, 2012.
- [4] ThS. Lâm Thị Phương Thùy, Giáo trình thiết kế trang phục 1, Trường CĐKT Lý Tự Trọng, 2011.
- [5] ThS. Lâm Thị Phương Thùy, Giáo trình thiết kế trang phục 2, Trường CĐKT Lý Tự Trọng, 2011
- [6] *Bài giảng Thiết kế trang phục 3*, Trường CĐKT Lý Tự Trọng, 2013.
- [6] *Giáo trình công nghệ may*, Trường CĐ nghề KT-KT VINATEX 2009;
- [7] TS. Trần Thủy Bình, *Giáo trình công nghệ may*, Nhà xuất bản giáo dục 2005;
- [8] 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

CHƯƠNG TRÌNH MÔN HỌC

Tên môn học: Thực tập sản xuất may công nghiệp 1

Mã môn học: MAYTT523

Thời gian thực hiện môn học: 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 môn học:

- Vị trí: Là môn học được bố trí vào năm thứ hai sau các môn học cơ sở.
- Tính chất: Môn thực tập sản xuất may công nghiệp 1 là môn học nâng cao từ các môn học khác như may trang phục 1, may trang phục 2.

II. Mục tiêu môn học:

- Kiến thức: Cung cấp các kiến thức thực tế cơ bản về chuẩn bị nguyên phụ liệu, thiết kế và công nghệ.
- Kỹ năng: Thực hiện được công tác chuẩn bị sản xuất may công nghiệp một đơn hàng một cách có hiệu quả.
- Năng lực tự chủ và trách nhiệm: 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 môn học:

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

Số TT	Tên các bài trong môn học	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm Tra
1	Chương 1: Công đoạn chuẩn bị nguyên phụ liệu	20		20	
2	Chương 2: Công đoạn chuẩn bị về thiết kế	20		20	
3	Chương 3: Công đoạn chuẩn bị về công nghệ	20		20	
Tổng cộng		60		60	

2. Nội dung chi tiết:

Chương 1: Công đoạn chuẩn bị nguyên phụ liệu Thời gian: 40 giờ

1. Mục tiêu:

- Về kiến thức: Trang bị cho học sinh 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.
- Về kỹ năng: Học sinh 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: Học sinh 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. Tầm quan trọng của việc chuẩn bị nguyên phụ liệu trong quá trình sản xuất may
- 2.2. Giới thiệu về Nguyên phụ liệu ngành may
- 2.3. Phá kiện
- 2.4. Kiểm tra, đo đếm nguyên phụ liệu
- 2.5. Tiêu chuẩn chất lượng nguyên phụ liệu ngành may

Chương 2: Công đoạn chuẩn bị về thiết kế Thời gian: 40 giờ

1. Mục tiêu:

- Về kiến thức: Trang bị cho học sinh kiến thức 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: Học sinh khái 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: Học sinh nhận thức được tầm quan trọng và vai trò của chuyên trưởng trong công tác chuẩn bị trước sản phẩm.

2. Nội dung chương

- 2.1. Tầm quan trọng của công tác chuẩn bị sản xuất về thiết kế trong doanh nghiệp may
- 2.2. Công tác thiết kế mẫu
- 2.3. Công tác chế thử mẫu
- 2.4. Công tác nhân mẫu và cắt mẫu cứng

2.5. Giác sơ đồ

Chương 3: Công đoạn chuẩn bị về công nghệ

Thời gian: 40 giờ

1. Mục tiêu:

- Về kiến thức: Trang bị cho học sinh phương pháp thực hành xây dựng bảng thiết kế chuyên và sơ đồ bố trí mặt bằng cho phân xưởng may.
- Về kỹ năng: Học sinh dựng được bảng thiết kế chuyên 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: Học sinh 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. Phân tích kỹ thuật lắp ráp sản phẩm may

2.2. Xây dựng bộ tài liệu kỹ thuật công nghệ

Hình vẽ mô tả mẫu

Bảng mô tả cấu trúc sản phẩm

Bảng thông số kích thước

Bảng tác nghiệp màu

Bảng quy trình công nghệ may

IV. Điều kiện thực hiện:

1. Phòng học chuyên môn hóa/nhà xưởng: xưởng may
2. Trang thiết bị, máy móc:
 - + PC, Projector;
 - + Sản phẩm mẫu;
 - + Đồng hồ bấm giây;
 - + Bàn đo, kiểm tra sản phẩm.
3. Học liệu, dụng cụ, nguyên vật liệu:
 - + Chương trình đào tạo;
 - + Giáo trình công nghệ sản xuất may công nghiệp;
 - + Tài liệu kỹ thuật;
 - + Tài liệu tham khảo.
4. 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:

- 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.

2. Phương pháp:

- 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 học sinh;
- 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:

1. Phạm vi áp dụng:

Chương trình môn học thực hành chuẩn bị sản xuất may công nghiệp sử dụng để giảng dạy trình độ Trung cấp Công nghệ may – 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 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 học sinh 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 học sinh để hướng dẫn thực hành làm bài tập;

+ Bố trí từng học sinh luyện tập tại vị trí được phân công, giáo viên quan sát hướng dẫn.

- Đối với người học:

+ Thực hiện nội quy, quy chế của nhà trường ;

+ Thái độ học tập cầu tiến, có khả năng học hỏi, tư duy;

+ Tác phong công nghiệp của một người làm công ty;

3. Những trọng tâm chương trình cần chú ý:

Trọng tâm của môn học thực tập chuẩn bị sản xuất là:

+ Chương 2: Công đoạn chuẩn bị về thiết kế;

+ Chương 3: Công đoạn chuẩn bị về công nghệ ;

4. Tài liệu cần tham khảo:

[1] *Giáo trình công nghệ may*, Trường CĐ nghề KT-KT VINATEX 2009;

[2] *Giáo trình Thiết kế công nghệ*, Trường CĐ nghề KT-KT VINATEX 2010;

[3] *Giáo trình " Chuẩn bị sản xuất "*, Trường Cao đẳng công nghiệp, Dệt may thời trang Hà nội 2006;

[4] *Bài giảng Công nghệ may trang phục*2, Trường CĐ KT Lý Tự Trọng, 2013

[5] TS. Trần Thủy Bình, *Giáo trình công nghệ may*, Nhà xuất bản giáo dục 2005 ;

[6] 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 ;

[7] Nguyễn Minh Hà, *Quản lý sản xuất ngành may công nghiệp*, Nhà xuất bản Đại học quốc gia thành phố Hồ Chí Minh 2006.

[8] *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.

CHƯƠNG TRÌNH MÔN HỌC

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

Mã môn học: MAYTT524

Thời gian thực hiện môn học: 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 môn học:

- 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 nâng cao từ các môn học khác như công nghệ may cơ bản, may trang phục 1, may trang phục 2

II. Mục tiêu môn học:

- 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 môn học:

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

Số TT	Tên các bài trong môn học	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm Tra
1	Chương 1: Công đoạn trải cắt vải	10		10	
2	Chương 2: Công đoạn ráp nối	10		10	
3	Chương 3: Công đoạn hoàn tất sản phẩm	20		20	
4	Chương 4: Công đoạn kiểm tra chất lượng sản phẩm	20		20	

Số TT	Tên các bài trong môn học	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm Tra
Tổng cộng		60		60	

2. Nội dung chi tiết:

Chương 1: Công đoạn trải cắt vải

Thời gian: 10 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. Giới thiệu quy trình công nghệ công đoạn cắt

2.2. Công đoạn trải vải

2.3. Công đoạn kiểm tra cắt

2.4. Công đoạn đánh số

2.5. Công đoạn ủi ép

2.6. Công đoạn in thêu

2.7. Công đoạn bóc tập, phối kiện

2.8. Kiểm tra bán thành phẩm, nhập kho

Chương 2: Công đoạn may

Thời gian: 10 giờ

1. Mục tiêu:

- Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên kiến thức 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 khái thực hiện được các nhiệm vụ đầu tiên của chuyên trường 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 trường trong công tác chuẩn bị trước sản phẩm.

2. Nội dung chương

2.1. Giới thiệu công đoạn ráp nối

2.2. Công đoạn ủi trong quá trình may

2.3. Lắp ráp bằng phương pháp có chỉ

2.4. Các công nghệ hỗ trợ cho quá trình sản xuất may

Chương 3: Công đoạn hoàn tất sản phẩm

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 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 Giới thiệu về công đoạn hoàn tất sản phẩm

2.2 Các công nghệ xử lý hoàn tất đặc biệt

2.3 Công đoạn vệ sinh sản phẩm

2.4 Công đoạn ủi hoàn tất sản phẩm

2.5 Công đoạn bao gói, đóng kiện

Chương 4: 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 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

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

IV. Điều kiện thực hiện:

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

2. Trang thiết bị, máy móc:

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

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

- + Chương trình môn học thực tập công nghệ sản xuất may công nghiệp 2;
- + Giáo trình công nghệ sản xuất may công nghiệp;
- + Tài liệu kỹ thuật;
- + Tài liệu tham khảo.
- + Giấy, bút.

4. 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:

- 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, tiết kiệm nguyên vật liệu.

2. Phương pháp:

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:

1. Phạm vi áp dụng:

Chương trình môn học thực tập công nghệ sản xuất may công nghiệp sử dụng để giảng dạy trình độ Cao đẳng Công nghệ may.

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

- Đối với giáo viên, giảng viên:
 - + 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.

- Đối với người học:
 - + Có ý thức tự giác, tính kỷ luật, tinh thần trách nhiệm;
 - + Tham gia phát huy ý kiến và tích cực học tập;

3. Những trọng tâm chương trình cần chú ý:

Trọng tâm của môn học thực tập công nghệ sản xuất may công nghiệp là:

- +Chương 3: Công đoạn hoàn tất sản phẩm;
- +Chương 4: Công đoạn kiểm tra chất lượng sản phẩm ;

4. Tài liệu cần tham khảo:

- [1] *Giáo trình công nghệ may*, Trường CĐ nghề KT-KT VINATEX 2009;
- [2] *Giáo trình Thiết kế công nghệ*, Trường CĐ nghề KT-KT VINATEX 2010;
- [3] *Giáo trình " Chuẩn bị sản xuất "*, Trường Cao đẳng công nghiệp, Dệt may thời trang Hà nội 2006;
- [4] *Bài giảng Công nghệ may trang phục3*, Trường CĐKT Lý Tự Trọng., 2013
- [5] TS. Trần Thủy Bình, *Giáo trình công nghệ may*, Nhà xuất bản giáo dục 2005 ;
- [6] 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 ;
- [7] Nguyễn Minh Hà, *Quản lý sản xuất ngành may công nghiệp*, Nhà xuất bản Đại học quốc gia thành phố Hồ Chí Minh 2006.
- [8] *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.

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: Phát triển thời trang trên mannequin

Mã học phần: MAYTT563

Thời gian thực hiện học phần: 135 giờ; (Lý thuyết: 13 giờ; Thực hành: 120 giờ; thí nghiệm, thảo luận, bài tập: giờ; Kiểm tra: 2 giờ)

IV. Vị trí, tính chất của học phần:

- Vị trí: Là môn học tự chọn được học trong học kì cuối.
- Tính chất: Môn học này cung cấp cho sinh viên có khả năng sáng tác các mẫu thời trang, hoàn thành bộ sưu tập thời trang đúng ý tưởng. Đây là phương pháp thiết kế đang phát triển và thịnh hành trên thế giới, phương pháp thiết kế này cho phép diễn đạt ý tưởng của nhà thiết kế một cách chính xác, tự do mà không lo lắng với những con số trong công thức, như cắt may thông thường. Môn học hướng sinh viên lối tư duy sáng tạo kết hợp giữa nghệ thuật và kỹ thuật trong thiết kế thời trang.

V. Mục tiêu học phần:

- Kiến thức: Môn học cung cấp kiến thức và hướng dẫn sinh viên thực hành thiết kế, cắt dựng mẫu trực tiếp trên mannequin, mà không cần sử dụng công thức như cắt may thông thường. Môn học hướng sinh viên lối tư duy sáng tạo kết hợp giữa nghệ thuật và kỹ thuật trong thiết kế trang phục.
- Kỹ năng: Sinh viên có khả năng vận dụng sáng tạo các kiến thức, các công đoạn kỹ thuật trong thiết kế mẫu trên mannequin để sáng tác các mẫu trang phục mang tính thẩm mỹ và độc đáo và dựng hình hoàn thiện bộ sưu tập thời trang theo đúng ý tưởng
- Năng lực tự chủ và trách nhiệm: Sinh viên học tập nghiêm túc, thực hiện đầy đủ số bài tập sau học phần lý thuyết, nghiên cứu, tham khảo tài liệu thiết kế trang phục trên mannequin nhằm phát huy khả năng ứng dụng vào thực tiễn sản xuất.

VI. Nội dung học phần:

3. 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: Chương 1: Phom mẫu, số đo và				

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	dụng cụ 1. Các vị trí đo trên phom mẫu 2. Chuẩn bị phom mẫu để đo 3. Dụng cụ	3	1		
2	Chương 2: Thiết kế váy đồ sườn hông 1. Chuẩn bị vải 2. Thiết kế váy đồ sườn hông 3. Kiểm tra 4. Sang ra giấy	12	2	10	
3	Chương 3: Thiết kế áo đầm ứng dụng kỹ thuật chuyển đổi các đường may. 1. Chuẩn bị 2. Thiết kế áo đầm ứng dụng kỹ thuật chuyển đổi các đường may. 3. Yêu cầu kỹ thuật 4. Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa Bài tập chủ đề: Thiết kế và may hoàn chỉnh sản phẩm cho bản thân	34	3	30	1
	Chương 4: Thiết kế áo có đường decoup 1. Chuẩn bị vải 2. Thiết kế áo có đường decoup 2.1. Thân trước	12	1	10	1

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	2.2. Thân sau 3. Kiểm tra 4. Sang ra giấy Chương 5: Thiết kế áo cưới 1. Chuẩn bị vải 2. Thiết kế áo cưới 2.1. Thân trước 2.2. Thân sau	74	6	68	
5	2.3. Tùng váy 3. Kiểm tra 4. Sang ra giấy 5. May mẫu bằng vải mộc 6. Hoàn thành mẫu thật với các chi tiết kết ren, đính cườm.				
Tổng cộng		135	13	120	2

2. Nội dung chi tiết:

Bài mở đầu:

Chương 1: Phom mẫu, số đo và dụng cụ

Thời gian: 3 giờ

1. Mục tiêu: Sinh viên có khả năng trình bày và thực hiện lấy số đo trên phom mẫu chính xác.

2. Nội dung chương:

2.1. Các vị trí đo trên phom mẫu

2.2. Chuẩn bị phom mẫu để đo

2.3. Dụng cụ

Chương 2: Thiết kế váy đồ sườn hông Thời gian: 12 giờ

1. Mục tiêu: Sinh viên có khả năng trình bày và thực hiện được các bước thiết kế chi tiết cho sản phẩm váy đồ sườn hông.

2. Nội dung chương:

2.1. Chuẩn bị vải

2.2. Thiết kế váy đồ sườn hông

2.3. Kiểm tra

2.4. Sang ra giấy

Chương 3: Thiết kế áo đầm ứng dụng kỹ thuật chuyển đổi các đường may.

Thời gian: 34 giờ

1. Mục tiêu: Sinh viên có khả năng trình bày và thực hiện được các bước thiết kế chi tiết cho sản phẩm áo có pen giao nhau

2. Nội dung chương:

2.1. Chuẩn bị vải

2.2. Thiết kế áo đầm ứng dụng kỹ thuật tái chuyển đổi các đường may.

2.3. Kiểm tra

2.4. Sang ra giấy

2.5 May hoàn chỉnh sản phẩm

Kiểm tra

Chương 4: Thiết kế áo có đường decoup

Thời gian: 12 giờ

1. Mục tiêu: Sinh viên có khả năng trình bày và thực hiện được các bước thiết kế chi tiết cho sản phẩm áo có đường decoup.

2. Nội dung chương:

2.1. Chuẩn bị vải

2.2. Thiết kế áo có pen đường decoup

2.1.1.Thân trước

2.1.2.Thân sau

2.3. Kiểm tra

2.4. Sang ra giấy

Kiểm tra

Chương 5: Thiết kế áo cưới

Thời gian: 74 giờ

1. Mục tiêu: Sinh viên có khả năng trình bày và thực hiện được các bước thiết kế chi tiết cho sản phẩm áo cưới.

2. Nội dung chương:

2.1. Chuẩn bị vải

2.2. Thiết kế áo cưới

2.1.1.Thân trước

2.1.2.Thân sau

2.1.3.Tùng váy

2.3. Kiểm tra

2.4. Sang ra giấy

2.5. May mẫu bằng vải mộc

2.6. Hoàn thành mẫu thật với các chi tiết kết ren, đính cườm.

IV. Điều kiện thực hiện môn học:

1. Phòng học chuyên môn hóa/nhà xưởng:

2. Trang thiết bị máy móc:

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

4. Các điều kiện khác:

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung:

- Kiến thức:

- Kỹ năng:

- Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

2. Phương pháp:

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

1. Phạm vi áp dụng môn học:

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

- Đối với giáo viên, giảng viên:

- Đối với người học:

3. Những trọng tâm cần chú ý:

4. Tài liệu tham khảo:

Nguyễn Thị Mộng Hiền, Thiết kế trang phục trên mannequin, Đại học Quốc Gia TP. Hồ Chí Minh, 2015.

CHƯƠNG TRÌNH MÔN HỌC

Tên môn học: Đồ án

Mã môn học: MAYTT526

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

I. Vị trí, tính chất của môn học:

- Vị trí: Môn Đồ án 2 được bố trí học sau môn chuyên ngành thực tập thiết kế rập, thực tập công nghệ sản xuất may công nghiệp 1,2.
- Tính chất: Môn Đồ án 2 là môn học chuyên ngành sản xuất trong danh mục các môn học trong chương trình đào tạo Cao đẳng ngành Công nghệ may và 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 môn học:

- 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 môn học:

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

Số TT	Tên các bài trong môn học	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 chuyên và kiểm tra chất lượng sản phẩm trên chuyên	12		12	
6	Chương 6: Kiểm tra chất lượng hoàn chỉnh	12		12	
7	Chương 7: Hoàn chỉnh đồ án	3		3	
Tổng cộng		45		45	

2. Nội dung chi tiết:

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 rập 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 dẻo 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 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;

2.Phương pháp:

Đánh giá qua các tiêu chí tập đồ án, rập mẫu, sản phẩm may công nghiệp.

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

1. Phạm vi áp dụng môn học: Chương trình môn học đồ án 2 sử dụng để giảng dạy trình độ Cao đẳng ngành Công nghệ may

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 MÔN HỌC

Tên môn học: May nón, túi xách

Mã môn học: MAYTT529

Thời gian thực hiện môn học: 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 môn học:

- Vị trí:
 - + Môn học may nón túi xách là môn học trong các môn học tự chọn của hệ cao đẳng nghề ngành Công nghệ may
 - + Môn học được bố trí học ngay sau các môn thiết kế, cắt, may đào tạo hệ cao đẳng nghề ngành Công nghệ may
- **Tính chất:**
 - + Môn học may nón túi xách mang tính tích hợp giữa lý thuyết và thực hành.

II. Mục tiêu môn học:

–Kiến thức:

- + Mô tả được đặc điểm của sản phẩm cần thiết kế.
- + Trình bày phương pháp xác định các số đo để thiết kế nón, túi xách
- + Trình bày được phương pháp thiết kế nón, túi xách
- + Phương pháp thiết kế và cắt các chi tiết của nón, túi xách theo các số đo khác nhau trên giấy bìa.

–Kỹ năng:

- + Đo được các số đo để thiết kế nón, túi xách
- + Tính toán được lượng cử động hợp lý đối với từng sản phẩm.
- + Lựa chọn được nguyên phụ liệu phù hợp với kiểu dáng và chức năng sản phẩm.
- + Sử dụng thành thạo các dụng cụ thiết kế, cắt các chi tiết của sản phẩm trên giấy bìa.

- Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

- + Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, chính xác khi thiết kế, cắt, may sản phẩm nón, túi xách
- + Có tính cẩn thận, sáng tạo, linh hoạt trong khi thiết kế, cắt, may sản phẩm nón, túi xách

III. Nội dung môn học:

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

Số TT	Tên các bài trong môn học	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
1	Bài mở đầu:				
	Chương 1:Thiết kế nón	6	6		
	1. Đặc điểm kiểu mẫu				
	2. Ký hiệu và số đo				
	3. Tính toán dựng hình các chi tiết của nón				
	4. Cắt các chi tiết				
	Chương 2:Thiết kế túi xách	9	7		2
2	1. Đặc điểm kiểu mẫu				
	2. Ký hiệu và số đo				
	3. Tính toán dựng hình các chi tiết của túi xách				
	4. Cắt các chi tiết	13		13	
	Chương 3:Cắt may nón				
	1. Cắt nón				
	2. Công nghệ nón				
	3. Quy trình lắp ráp nón				
	4. Một số sai hỏng khi may nón				
	Chương 4:Cắt may túi xách	17		17	
	1. Cắt túi xách				
	2. Công nghệ túi xách				
	3. Quy trình lắp ráp túi xách				
	4. Một số sai hỏng khi may túi xách				
Tổng cộng		45	13	30	2

2. Nội dung chi tiết:

Bài mở đầu:

Chương 1: Thiết kế nón Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

- **Kiến thức:**

- + Mô tả được đặc điểm của sản phẩm cần thiết kế.
- + Trình bày phương pháp xác định các số đo để thiết kế nón
- + Trình bày được phương pháp thiết kế nón
- + Phương pháp thiết kế các chi tiết của nón theo các số đo khác nhau trên giấy bìa.

- **Kỹ năng:**

- + Đo được các số đo để thiết kế nón
- + Tính toán được lượng cử động hợp lý đối với từng sản phẩm.
- + Lựa chọn được nguyên phụ liệu phù hợp với kiểu dáng và chức năng sản phẩm.

- **Thái độ:**

- + Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, chính xác khi thiết kế nón
- + Có tính cẩn thận, sáng tạo, linh hoạt trong khi thiết kế nón

2. Nội dung chương:

2.1. Đặc điểm kiểu mẫu

2.2. Ký hiệu và số đo

2.3. Tính toán dựng hình các chi tiết của nón

2.4. Cắt các chi tiết

Chương 2: Thiết kế túi xách

Thời gian: 9 giờ

1. Mục tiêu:

- **Kiến thức:**

- + Mô tả được đặc điểm của sản phẩm cần thiết kế.
- + Trình bày phương pháp xác định các số đo để thiết kế túi xách
- + Trình bày được phương pháp thiết kế túi xách
- + Phương pháp thiết kế các chi tiết của túi xách theo các số đo khác nhau trên giấy bìa.

- **Kỹ năng:**

- + Đo được các số đo để thiết kế túi xách
- + Tính toán được lượng cử động hợp lý đối với từng sản phẩm.
- + Lựa chọn được nguyên phụ liệu phù hợp với kiểu dáng và chức năng sản phẩm.

- **Thái độ:**

- + Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, chính xác khi thiết kế túi xách
- + Có tính cẩn thận, sáng tạo, linh hoạt trong khi thiết kế túi xách

2. Nội dung chương:

- 2.1. Đặc điểm kiểu mẫu
- 2.2. Ký hiệu và số đo
- 2.3. Tính toán dựng hình các chi tiết của túi xách
- 2.4. Cắt các chi tiết

Chương 3: Cắt may nón

Thời gian: 13 giờ

1. Mục tiêu:

- **Kiến thức:**

- + Mô tả được đặc điểm của sản phẩm cần thiết kế.
- + Trình bày được phương pháp cắt, may nón

- **Kỹ năng:**

- + Cắt chính xác trên vải đầy đủ các chi tiết nón dựa trên số đo và công thức thiết kế áo cơ bản.
- + May hoàn thiện sản phẩm, đảm bảo hình dáng, kích thước, phù hợp với cơ thể và hợp thời trang.
- + Tiết kiệm nguyên liệu, đảm bảo an toàn và định mức thời gian.

- **Thái độ:**

- + Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, chính xác khi cắt, may nón
- + Có tính cẩn thận, linh hoạt trong khi cắt, may nón

2. Nội dung chương:

2.1. Cắt áo nón

- 2.1.1. Đặc điểm kiểu mẫu
- 2.1.2. Ký hiệu và số đo
- 2.1.3. Tính toán dựng hình các chi tiết của nón
- 2.1.4. Cắt các chi tiết

2.2. Công nghệ may nón

- 2.2.1. Đặc điểm hình dáng của nón

2.2.2. Yêu cầu kỹ thuật

2.2.3. Cấu tạo và bảng liệt kê các chi tiết

2.3. Quy trình lắp ráp nón

2.3.1. Chuẩn bị

2.3.2. Trình tự may

2.3.3. Sơ đồ lắp ráp

2.4. Một số sai hỏng khi may nón

Chương 4: Cắt may túi xách

Thời gian: 17 giờ

1. Mục tiêu:

- **Kiến thức:**

+ Mô tả được đặc điểm của sản phẩm cần thiết kế.

+ Trình bày được phương pháp cắt, may túi xách

- **Kỹ năng:**

+ Cắt chính xác trên vải đầy đủ các chi tiết túi xách dựa trên số đo và công thức thiết kế túi xách cơ bản.

+ May hoàn thiện sản phẩm, đảm bảo hình dáng, kích thước, phù hợp với cơ thể và hợp thời trang.

+ Tiết kiệm nguyên liệu, đảm bảo an toàn và định mức thời gian.

- **Thái độ:**

+ Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, chính xác khi cắt, may túi xách

+ Có tính cẩn thận, linh hoạt trong khi cắt, may túi xách

2. Nội dung chương:

2.1. Cắt túi xách

2.1.1. Đặc điểm kiểu mẫu

2.1.2. Ký hiệu và số đo

2.1.3. Tính toán dựng hình các chi tiết của túi xách

2.1.4. Cắt các chi tiết

2.2. Công nghệ may túi xách

2.2.1. Đặc điểm hình dáng của túi xách

2.2.2. Yêu cầu kỹ thuật

2.2.3. Cấu tạo và bảng liệt kê các chi tiết

2.3. Quy trình lắp ráp túi xách

2.3.1. Chuẩn bị

2.3.2. Trình tự may

2.3.3. Sơ đồ lắp ráp

2.4. Một số sai hỏng khi may túi xách

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:

- Máy chiếu
- Thước kẻ 30cm – 50cm, thước dây 150cm, bút chì, tẩy, kéo
- Bàn thiết kế sản phẩm theo tỷ lệ 1:1

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

- Giấy, thước, bút chì...
- Giấy bìa cứng có khổ rộng tương ứng với khổ vải.
- Giáo trình Thiết kế nón túi xách
- Các tài liệu tham khảo có liên quan đến môn học

4. Các điều kiện khác:

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung:

- Kiến thức:

- + Các khái niệm, nguyên tắc, các công thức trong quá trình thiết kế
- + Cách xác định đúng số đo mẫu
- + Cắt và may mẫu nón, túi xách

- Kỹ năng:

- + Vẽ hình thiết kế và cắt các chi tiết của nón, túi xách trên giấy bìa đảm bảo hình dáng, kích thước và yêu cầu kỹ thuật.
- + Sử dụng thành thạo, đúng kỹ thuật dụng cụ thiết kế.
- + Phương pháp may nón, túi xách
- + Rèn luyện ý thức tiết kiệm nguyên liệu.

- Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

- + Có ý thức học tập tích cực, tham gia đầy đủ thời lượng môn học;
- + Chăm thận, tỉ mỉ, chính xác trong công việc.

2. Phương pháp:

- + Kiến thức: Đánh giá qua bài kiểm tra thực hành
- + Kỹ năng: Đánh giá qua bài tập
- + Thái độ: Đánh giá qua sổ điểm danh

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

1. Phạm vi áp dụng môn học: Chương trình môn học may nón, túi xách sử dụng để giảng dạy trình độ Cao đẳng ngành Công nghệ may

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

- Đối với giáo viên, giảng viên:

- + Môn học may nón, túi xách có tính tích hợp giữa lý thuyết và thực hành.
- + Kết hợp các phương pháp dạy học: Thuyết trình, giảng giải, phân tích, đàm thoại, trực quan, thao tác mẫu.
- + Giảng dạy lý thuyết cần có sản phẩm mẫu để sinh viên quan sát đặc điểm kiểu dáng sản phẩm.
- + Để hình thành được kỹ năng tay nghề của sinh viên, GV cần chú ý đến thời gian và cách tổ chức hướng dẫn thực hành (cần chia nhóm sinh viên trong quá trình giáo viên thao tác mẫu, quan sát, uốn nắn đến từng vị trí luyện tập của sinh viên).

- Đối với người học:

- + Tham gia đầy đủ số tiết học trên lớp;
- + Tập trung theo dõi bài trong giờ học;
- + Đọc trước bài học ở nhà;
- + Thực hiện lại các bài tập trên lớp;
- + Thực hiện các bài tập trong giáo trình.

3. Những trọng tâm cần chú ý:

Chương 3,4:

4. Tài liệu tham khảo:

- *Giáo trình thiết kế nón và túi xách* – Trường ĐH Sư phạm Kỹ thuật Tp.HCM

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

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

Mã học phần: MAYTT131

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 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 tin học ứng dụng ngành may, thiết kế trang phục cơ bản.

- Tính chất:

- + Học phần Thực tập tin học ứng dụng ngành may là học phần thực hành.

II. Mục tiêu học phần:

- Kiến thức:

- + Trình bày được phương pháp thiết kế mẫu trang phục trên máy vi tính;
- + Nắm vững các phương pháp nhảy cỡ.
- + Nắm vững các phương pháp giác sơ đồ.

- 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 và nhảy cỡ các sản phẩm thời trang.
- + Giác sơ đồ các sản phẩm thời trang với tiêu chí chính xác và hiệu quả.

- 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	
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	
Tổng cộng		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 lập ban đầu trên phần mềm

Thời gian: 8 giờ

AccuMark - AccuMark Explorer

1. Mục tiêu:

- **Kiến thức:**

- + Trình bày các bước cần thực hiện khi khai báo mã hàng.
- + Trình bày được các lệnh cơ bản thường dùng để thiết kế các mẫu trên máy vi tính với GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;

- **Kỹ năng:**

- + Khai báo 1 mã hàng mới trước khi thiết kế.
- + Thực hiện các chức năng cơ bản như quy tắc nhảy mẫu, môi trường sử dụng, dấu bấm, chiều giác sơ đồ,...

- **Thái độ:**

- + 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.
- + 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: 20 giờ

1. Mục tiêu:

- **Kiến thức:**

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

- **Kỹ năng:**

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

- **Thái độ:**

- + 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.
- + 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: 10 giờ

1.Mục tiêu:

- **Kiến thức:**
 - + Trình bày được các lệnh cơ bản thường dùng để nhảy mẫu (Nhảy cỡ) trên phần mềm GERBER TECHNOLOGY - AccuMark.
- **Kỹ năng:**
 - + Nhảy mẫu các chi tiết của quần âu, áo sơ mi bảo hình dáng, thông số kích thước.
- **Thái độ:**
 - + 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.
 - + 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 trên 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
- 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

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

Thời gian: 5 giờ

1. Mục tiêu:

- **Kiến thức:**
 - + Trình bày được các lệnh cơ bản thường dùng để giác sơ đồ trên phần mềm GERBER TECHNOLOGY - AccuMark.
- **Kỹ năng:**
 - + Giác sơ đồ quần âu, áo sơ mi bảo tính chính xác, tiện lợi.
- **Thái độ:**
 - + 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.
 - + 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: 8 giờ

1. Mục tiêu:

- Kiến thức:

+ Trình bày được các lệnh cơ bản thường dùng thiết lập đường dẫn để giác sơ đồ trên phần mềm GERBER TECHNOLOGY - AccuMark.

- Kỹ năng:

+ Thiết lập đường dẫn cho mã hàng trong giác sơ đồ với phần mềm giác sơ đồ GERBER TECHNOLOGY - AccuMark.

- Thái độ:

+ 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.

+ 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 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: 8 giờ

1. Mục tiêu:

- Kiến thức:

+ Trình bày được các lệnh cơ bản thường dùng để giác sơ đồ trên phần mềm GERBER TECHNOLOGY - AccuMark.

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

- Kỹ năng:

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

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

- Thái độ:

+ 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.

+ 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. 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 xăng ly ống côn
- 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 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 Thuý – *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.