

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

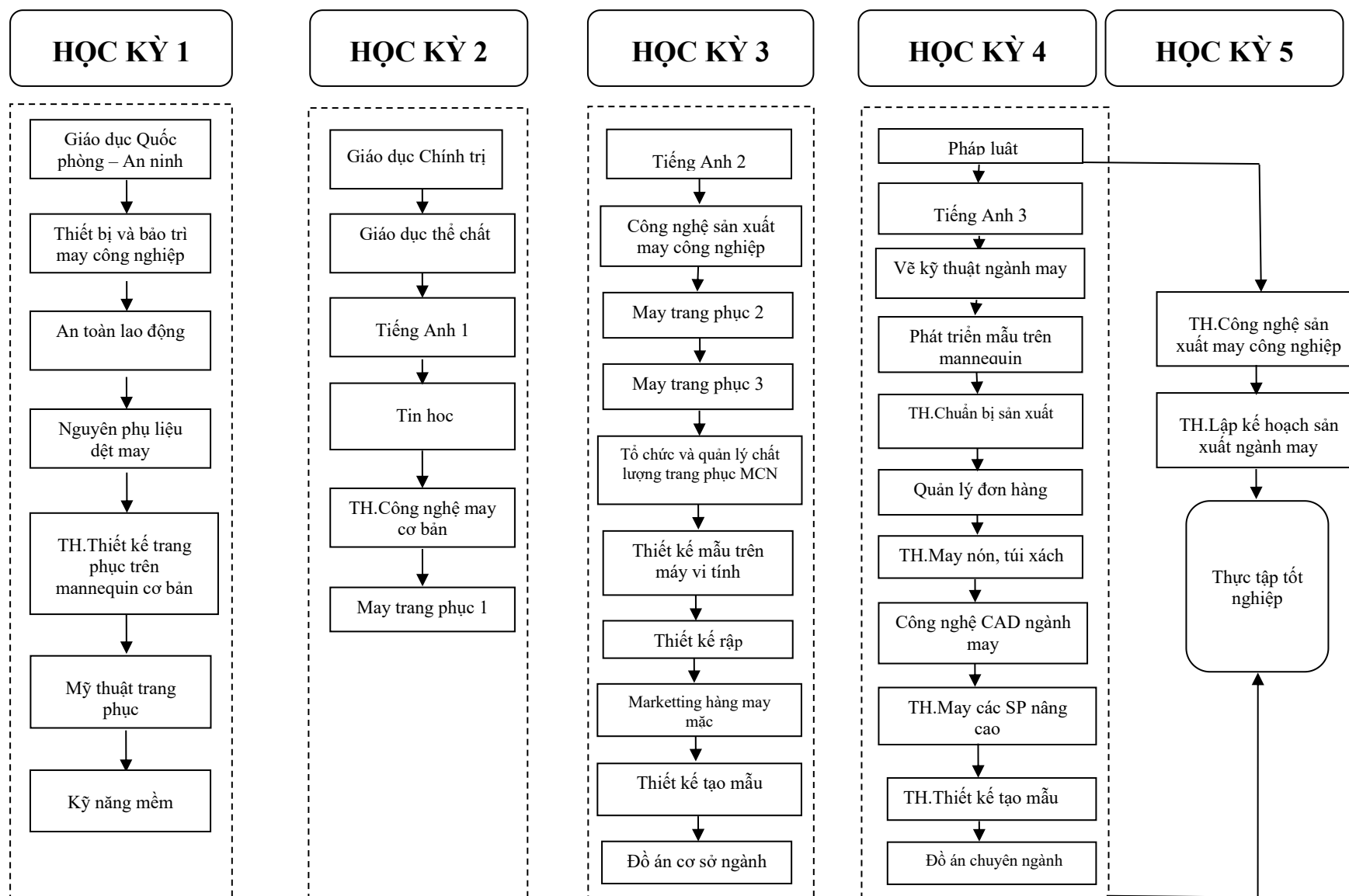
CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO CAO ĐẲNG CÔNG NGHỆ MAY

TP. Hồ Chí Minh – Năm 2019

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

Tên ngành, nghề: Công nghệ May

Mã ngành, nghề: 6540204



CHƯƠNG TRÌNH MÔN HỌC

Tên môn học : Thực hành công nghệ may cơ bản

Mã môn học: MTC103

Thời gian thực hiện môn học: 90 giờ; (Lý thuyết: 0 giờ; Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập: 90 giờ; Kiểm tra: 0 giờ)

I. Vị trí, tính chất của môn học:

– Vị trí: Môn học Thực hành công nghệ may cơ bản được bố trí học sau môn học thiết bị và bảo trì may công nghiệp.

– Tính chất: Môn Thực hành công nghệ may cơ bản là môn học chuyên ngành công nghệ may trong danh mục các môn học trong Bài trình đào tạo cao đẳng ngành Công nghệ may mang tính chất thực hành.

II. Mục tiêu môn học:

– Kiến thức: Phát biểu được quy trình may, phương pháp may chi tiết sản phẩm theo quy trình, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa, vận dụng kiến thức có khả năng phát hiện những sai hỏng trong quá trình may.

– Kỹ năng: Phân tích các kiểu đường may, các thao tác may cơ bản, yêu cầu kỹ thuật may chi tiết trang phục.

– 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; thực hiện đầy đủ số bài tập được áp dụng sau môn học lý thuyết, nghiên cứu, tham khảo thêm tài liệu về công nghệ, nhằm phát huy khả năng ứng dụng vào thực tiễn sản xuất.

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 1: May các đường may tay, sang đầu	4		4	
2	Bài 2: May các đường may máy cơ	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
	bản				
3	Bài 3: May các đường xẻ trụ	4		4	
4	Bài 4: May các dạng đường nối vải cơ bản	4		4	
5	Bài 5: May cổ tròn	4		4	
6	Bài 6: May ly, chiết quần áo	4		4	
7	Bài 7: May các dạng đường viền cơ bản	4		4	
8	Bài 8: May túi đắp, nắp túi, nẹp áo, may lai áo	4		4	
9	Bài 9: May bầu lá sen tròn	4		4	
10	Bài 10: May bầu dalton rời	4		4	
11	Bài 11: May bầu sơ mi	5		5	
12	Bài 12: May bầu caré liền	4		4	
13	Bài 13: Tra tay áo thường	4		4	
14	Bài 14: Tra tay áo phồng	4		4	
15	Bài 15: May trụ tay, machette	4		4	
16	Bài 16: May thun quần, may cửa quần	5		5	
17	Bài 17: May túi mở 1 viền	4		4	
18	Bài 18: May túi mở 2 viền	4		4	
19	Bài 19: May túi xéo quần âu	4		4	
20	Bài 20: May túi thẳng quần âu	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
21	Bài 21: May túi hàm ếch	4		4	
22	Bài 22: May lưng quần âu, may passant	4		4	
Tổng cộng		90	0	90	0

1. Nội dung chi tiết:

Bài 1: May các đường may tay, sang dấu

Thời gian: 4 giờ

A.Mục tiêu:

- Phát biểu được quy trình may các đường may tay, sang dấu, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được các đường may tay, sang dấu 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.

B.Nội dung bài:

- Điều kiện cho trước
- Phương pháp tiến hành
- Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Bài 2: May các đường may máy cơ bản

Thời gian: 4 giờ

A.Mục tiêu:

- Phát biểu được quy trình các đường may máy cơ bản, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được các đường may máy cơ 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.

B.Nội dung bài:

I.Điều kiện cho trước

II.Phương pháp tiến hành

III.Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Bài 3: May các đường xẻ trụ**Thời gian: 4 giờ****A.Mục tiêu:**

- Phát biểu được quy trình các đường xẻ trụ, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được các đường xẻ trụ 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.

B.Nội dung bài:

I. Điều kiện cho trước

II. Phương pháp tiến hành

III. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Bài 4: May các dạng đường nối vải cơ bản**Thời gian: 4 giờ****A.Mục tiêu:**

- Phát biểu được quy trình các dạng đường nối vải cơ bản, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được các dạng đường nối vải cơ 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.

B. Nội dung bài:

I. Điều kiện cho trước

II. Phương pháp tiến hành

III. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Bài 5: May cổ tròn, vuông**Thời gian: 4 giờ**

A.Mục tiêu:

- Nêu được các chi tiết bán thành phẩm của cổ tròn
- Trình bày được quy trình may cổ tròn
- May được cổ tròn theo quy trình, đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Phân tích được những lỗi sai hỏng trong quá trình may.
- Sinh viên nghiêm túc lắng nghe giảng, phát biểu xây dựng bài
- Tích cực rèn luyện tính tự chủ tự chịu trách nhiệm trong học tập
- Có ý thức bảo vệ và giữ gìn máy móc.

B. Nội dung bài:

I. Đặc điểm hình dáng

II. Chuẩn bị

III. Quy trình may

IV. Yêu cầu kỹ thuật

V. Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp khắc phục

Bài 6: May ly, chiết quần áo**Thời gian: 4 giờ****A.Mục tiêu:**

- Phát biểu được quy trình ly, chiết quần áo, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được ly, chiết quần áo 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.

B. Nội dung bài:

I. Điều kiện cho trước

II. Phương pháp tiến hành

III. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Bài 7: May các dạng đường viền cơ bản**Thời gian: 4 giờ****A. Mục tiêu:**

- Phát biểu được quy trình các dạng đường viền cơ bản, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được các dạng đường viền cơ 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.

B. Nội dung bài:

I. Điều kiện cho trước

II. Phương pháp tiến hành

III. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Bài 8: May túi đắp, nắp túi, nẹp áo, may lai áo

Thời gian: 4 giờ

A. Mục tiêu:

- Phát biểu được quy trình may túi đắp, nắp túi, nẹp áo, may lai áo, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được túi đắp, nắp túi, nẹp áo, may lai áo 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.

B. Nội dung bài:

I. Điều kiện cho trước

II. Phương pháp tiến hành

III. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Bài 9: May bầu lá sen tròn

Thời gian: 4 giờ

A. Mục tiêu:

- Phát biểu được quy trình bầu lá sen tròn, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được bầu lá sen tròn 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.

B. Nội dung bài:

- Điều kiện cho trước
- Phương pháp tiến hành
- Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Bài 10: May bầu dalton rời

Thời gian: 4 giờ

A. Mục tiêu:

- Phát biểu được quy trình bầu dalton rời, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được bầu dalton rời 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.

B. Nội dung bài:

- Điều kiện cho trước
- Phương pháp tiến hành
- Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Bài 11: May bầu sơ mi

Thời gian: 5 giờ

A. Mục tiêu:

- Phát biểu được quy trình bầu sơ mi, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được bầu sơ mi 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.

B. Nội dung bài:

- Điều kiện cho trước
- Phương pháp tiến hành

III. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Bài 12: May bầu caré liền

Thời gian: 4 giờ

A. Mục tiêu:

- Phát biểu được quy trình may bầu caré liền, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May bầu caré liền 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.

B. Nội dung bài:

I. Điều kiện cho trước

II. Phương pháp tiến hành

III. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Bài 13: Tra tay áo thường

Thời gian: 4 giờ

A. Mục tiêu:

- Phát biểu được quy trình tra tay áo thường, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được tay áo thường 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.

B. Nội dung bài:

I. Điều kiện cho trước

II. Phương pháp tiến hành

III. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Bài 14: Tra tay áo phồng

Thời gian: 4 giờ

A. Mục tiêu:

- Phát biểu được quy trình tra tay áo phồng, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.

- May được tay áo phồng 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.

B. Nội dung bài:

I. Điều kiện cho trước

II. Phương pháp tiến hành

III. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Bài 15: May trụ tay, manchette

Thời gian: 4 giờ

A. Mục tiêu:

- Phát biểu được quy trình may trụ tay, manchette, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được trụ tay, manchette 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.

B. Nội dung bài:

I. Điều kiện cho trước

II. Phương pháp tiến hành

III. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Bài 16: May thun quần, may cửa quần

Thời gian: 5 giờ

A. Mục tiêu:

- Phát biểu được quy trình may thun quần, may cửa quần, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được thun quần, may cửa quần 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.

B. Nội dung bài:

I. Điều kiện cho trước

II. Phương pháp tiến hành

III. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Bài 17: May túi mỗ 1 viên

Thời gian: 4 giờ

A. Mục tiêu:

- Phát biểu được quy trình may túi mỗ 1 viên, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được túi mỗ 1 viên 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.

B. Nội dung bài:

I. Điều kiện cho trước

II. Phương pháp tiến hành

III. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Bài 18: May túi mỗ 2 viên

Thời gian: 4 giờ

A. Mục tiêu:

- Phát biểu được quy trình may túi mỗ 2 viên, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được may túi mỗ 2 viên 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.

B. Nội dung bài:

I. Điều kiện cho trước

II. Phương pháp tiến hành

III. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Bài 19: May túi xéo quần âu

Thời gian: 4 giờ

A. Mục tiêu:

- Phát biểu được quy trình May túi xéo quần âu, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được may túi xéo quần âu 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.

B. Nội dung bài:

- 2.1. Điều kiện cho trước
- 2.2. Phương pháp tiến hành
- 2.3. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Bài 20: May túi thẳng quần âu

Thời gian: 4 giờ

A. Mục tiêu:

- Phát biểu được quy trình may túi thẳng quần âu, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được may túi thẳng quần âu 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.

B. Nội dung bài:

- I. Điều kiện cho trước
- II. Phương pháp tiến hành
- III. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Bài 21: May túi hàm ếch

Thời gian: 4 giờ

A. Mục tiêu:

- Phát biểu được quy trình may túi hàm ếch, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được may túi hàm ếch 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.

B. Nội dung bài:

- 2.1. Điều kiện cho trước
- 2.2. Phương pháp tiến hành
- 2.3. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Bài 22: May lưng quần âu, may passant

Thời gian: 4 giờ

A. Mục tiêu:

- Phát biểu được quy trình may lưng quần âu, may passant, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May lưng quần âu, may passant 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.

B. Nội dung bài:

- I. Điều kiện cho trước
- II. Phương pháp tiến hành
- III. Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

IV. Điều kiện thực hiện:

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 chi tiết sản phẩm may trên giấy theo số đo theo tỉ lệ 1:1

- Kỹ năng: Phát biểu được quy trình, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa, may chi tiết sản phẩm theo quy 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:

1.Phạm vi áp dụng:

Bài trình môn học Công nghệ may trang phục cơ bản 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 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 chi tiết trang phục trên giấy cứng tỉ lệ 1:1, thực hiện may hoàn thành các chi tiết sản phẩm.

4.Tài liệu tham khảo:

- [1]. Khoa may-Thời trang (2019); *Giáo trình thực hành công nghệ may cơ bản*; Trường cao đẳng Lý Tự Trọng Tp.HCM.
- [2]. TS. Trần Thủy Bình (2005), *Giáo trình Công nghệ may*, NXB Giáo dục; Trường ĐH Sư Phạm Kỹ Thuật Tp.HCM.
- [3]. TS Võ Phước Tấn (2005), *Hệ thống bài tập Công nghệ may*, NXB Lao động – Xã hội; Trường Đại học Công nghiệp Tp.HCM.
- [4]. Th.s Trần Thị Thêu, *Công nghệ may trang phục I*; Trường ĐH Sư Phạm Kỹ Thuật Tp.HCM
- [5].Nguyễn Tiến Dũng, Lê Thị Mai Hoa, Nguyễn Thu Huyền, Nguyễn Thị Hạnh (2005); *Giáo trình công nghệ may*; Nhà xuất bản giáo dục.

5. Ghi chú và giải thích (nếu có):

Thành phố Hồ Chí Minh, ngày 31 tháng 7 năm 2018

TRƯỜNG KHOA

Th.S Nguyễn Ngọc Thọ