

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

SỔ GIÁO ÁN LÝ THUYẾT

Môn học: **CÔNG NGHỆ MAY TRANG PHỤC 3**

Lớp: _____ - Khoá :

Họ và tên giảng viên :

Năm học:

Quyển số: 01

Giáo án số: 01

Thời gian thực hiện: 10 tiết

Tên chương: **Phương pháp xây dựng qui trình may**

Thực hiện ngày 15/1 → 10/3 năm 2018

Tên bài: **Phương pháp xây dựng qui trình may**

Mục tiêu của bài:

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

- Kiến thức:
 - + Trang bị cho sinh viên phương pháp xây dựng qui trình may
- Kỹ năng: Sinh viên có khả năng.
 - + Xây dựng được qui trình may dạng bảng và dạng sơ đồ nhánh cây.
- Thái độ:
 - + Sinh viên có thái độ học tập tích cực nhằm phát huy khả năng ứng dụng vào thực tiễn sản xuất.
 - + Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

Đồ dùng và phương tiện dạy học: Máy vi tính, bảng mica, bút viết bảng, phiếu hướng dẫn học tập, tài liệu phát tay cho sinh viên

Ổn định lớp học:

Thời gian: 5phút

Điểm danh và ghi danh sách sinh viên vắng (nếu có)

Stt	Họ và Tên Sinh viên Vắng	
	Có phép	Không phép
1		
2		

❖ Nội dung nhắc nhở:

- ✓ Đi học đúng giờ.
- ✓ Tác phong nghiêm túc.
- ✓ Trang bị đầy đủ dụng cụ học tập.

Thông báo những thông tin có liên quan đến người học

KIỂM TRA BÀI CŨ: Thời gian ...15... phút

Dự kiến số sinh viên kiểm tra:

Họ và tên sinh viên		
Điểm		

Thực hiện bài học: Thời gian: 430 phút

TT	Nội Dung Giảng Dạy	Thời gian (phút)	Phương Pháp Thực Hiện		
			Hoạt Động Của Giáo Viên	Hoạt Động Của Học Sinh	Phương Tiện
I.	<u>Dẫn nhập</u>	10 phút	– Dẫn dắt vào bài mới bằng hình thức nói – Đặt câu hỏi	– Lắng nghe. – Trả lời câu hỏi.	– Máy projecter. – Máy vi tính.
II. <u>Giảng bài mới</u>					
1	1.2 Khái niệm	35 phút	– Giới thiệu phần mềm.	– Lắng nghe. – Quan sát. – Ghi chép vào vở.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phần viết.

					– Bút lông.
2	1.3 Cơ sở để phân tích	50 phút	– Thao tác mẫu.	– Quan sát. – Lắng nghe. – Ghi chép.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Bút lông
3	1.4 Phương pháp xây dựng qui trình may	80 phút	– Giới thiệu. – Thao tác mẫu.	– Quan sát. – Lắng nghe. – Ghi chép.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica
4	1.5 Nguyên tắc phân tích sản phẩm	50 phút	– Giới thiệu. – Thao tác mẫu.	– Quan sát. – Lắng nghe. – Ghi chép.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Bút lông
5	1.6 Nội dung bảng qui trình may	90 phút	– Giới thiệu. – Thao tác mẫu. – Gọi sv lên thực hiện lại thao tác.	– Quan sát. – Lắng nghe. – Thực hiện tính định mức. – Ghi chép.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Bút lông
6	1.7 Qui trình may dạng sơ đồ nhánh cây 1.7.1 Một số ký hiệu 1.7.2 Cách biểu thị bằng phân tích công đoạn 1.7.3 Các qui định về lắp ráp 1.7.4 trình bày bố cục	95 phút	– Giới thiệu. – Thao tác mẫu.	– Quan sát. – Lắng nghe. – Thực hiện tính định mức. – Ghi chép.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phấn viết
III.	<u>Củng cố kiến thức và kết thúc bài</u> + Lưu ý cách ghi các ký hiệu. + Lưu ý phương pháp xây dựng qui trình may. + Lưu ý nguyên tắc phân tích sản phẩm. + Lưu ý nội dung của bảng qui trình may.	15 phút	– Thuyết trình – Đặt câu hỏi	– Lắng nghe – Ghi chép – Trả lời câu hỏi	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phấn viết
IV.	<u>Hướng dẫn tự học</u>	5 phút	Bài tập 1: Tiến hành chọn một sản phẩm bất kỳ Bài tập 2: Thiết lập bảng qui trình may dạng bảng và dạng sơ đồ nhánh cây		

<u>Nguồn tài liệu tham khảo</u>	Giáo trình Công nghệ may trang phục 3 – Khoa Công nghệ may - Thời trang – Trường CĐ Lý Tự Trọng Tp.HCM
--	--

Tp. Hồ Chí Minh, ngày.....thángnăm 201

Trưởng khoa/Trưởng tổ môn

Giảng viên

Phạm Thị Thanh Thúy

Phạm Thị Thanh Thúy

Giáo án số: 02

Thời gian thực hiện: 12 tiết

Tên chương: **Thiết kế dây chuyền sản xuất**

Thực hiện ngày 19/3 – 21/4 năm 2018

Tên bài: **Thiết kế dây chuyền sản xuất**

Mục tiêu của bài:

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

- Kiến thức:

+ Trang bị cho sinh viên phương pháp xây dựng bảng thiết kế chuyền cho phân xưởng may.

+ Trang bị cho sinh viên kiến thức về các loại dây chuyền sản xuất.

+ Trang bị cho sinh viên kiến thức về cách triển khai một dây chuyền sản xuất cho phân xưởng may.

- Kỹ năng: Sinh viên có khả năng

+ Xây dựng được bảng thiết kế chuyền cho một sản phẩm.

+ Lựa chọn một dây chuyền sản xuất phù hợp với điều kiện thực tế.

+ Trình bày được nhiệm vụ và quyền hạn của từng thành viên trong dây chuyền sản xuất và phương pháp điều chuyền.

- Thái độ:

+ Sinh viên có thái độ học tập tích cực nhằm phát huy khả năng ứng dụng vào thực tiễn sản xuất.

+ Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

Đồ dùng và phương tiện dạy học: Máy vi tính, bảng mica, bút viết bảng, phiếu hướng dẫn học tập, tài liệu phát tay cho sinh viên

Ôn định lớp học:

Thời gian: 5phút

Điểm danh và ghi danh sách sinh viên vắng (nếu có)

Stt	Họ và Tên Sinh viên Vắng	
	Có phép	Không phép
1		
2		

❖ Nội dung nhắc nhở:

✓ Đi học đúng giờ.

✓ Tác phong nghiêm túc.

✓ Trang bị đầy đủ dụng cụ học tập.

Thông báo những thông tin có liên quan đến người học

KIỂM TRA BÀI CŨ: Thời gian ...20... phút

Dự kiến số sinh viên kiểm tra:

Họ và tên sinh viên		
Điểm		

Thực hiện bài học: 515 phút

TT	Nội Dung Giảng Dạy	Thời gian (phút)	Phương Pháp Thực Hiện		
			Hoạt Động Của Giáo Viên	Hoạt Động Của Học Sinh	Phương Tiện
I.	Dẫn nhập	5 phút	– Dẫn dắt vào bài mới bằng hình thức nói.	– Lắng nghe. – Trả lời câu	– Máy projecter. – Máy vi tính.

			– Đặt câu hỏi.	hỏi.	
II. Giảng bài mới					
1	2.2 Cơ sở để thiết kế chuyên:	20 phút	– Thuyết trình. – Đặt câu hỏi	– Quan sát. – Lắng nghe. – Trả lời câu hỏi – Ghi chép.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phần viết. – Bút long.
2	2.3 Yêu cầu – Nguyên tắc thiết kế chuyên: 12.3.1 Yêu cầu. 12.3.2 nguyên tắc.	40 phút	– Thuyết trình. – Đặt câu hỏi	– Quan sát. – Lắng nghe. – Trả lời câu hỏi – Ghi chép.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phần viết.
3	2.4 Những điểm chuẩn để cân đối vị trí làm việc: 2.4.1 Nhịp độ sản xuất 2.4.2 Cân đối lý tưởng 2.4.3 Sự mất cân đối 2.4.4 Phần trăm tải trọng	40 phút	– Thuyết trình. – Đặt câu hỏi	– Quan sát. – Lắng nghe. – Trả lời câu hỏi – Ghi chép.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phần viết. – Thước dây.
4	2.5 Các bước tiến hành thiết kế chuyên	30 phút	– Thuyết trình. – Đặt câu hỏi	– Quan sát. – Lắng nghe. – Trả lời câu hỏi – Ghi chép.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phần viết.
5	2.6 Những lưu ý khi thiết kế chuyên	30 phút	– Thuyết trình. – Đặt câu hỏi	– Quan sát. – Lắng nghe. – Trả lời câu hỏi – Ghi chép.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phần viết
6	2.7 Các phép toán trong thiết kế chuyên	30 phút	– Thuyết trình. – Đặt câu hỏi	– Quan sát. – Lắng nghe. – Trả lời câu hỏi – Ghi chép.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phần viết
	2.8 Nội dung bảng thiết kế chuyên	20 phút	– Thuyết trình. – Đặt câu hỏi	– Quan sát. – Lắng nghe. – Trả lời câu hỏi – Ghi chép.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phần viết. – Thước dây.
	2.9 Bài tập áp dụng	60 phút	– Thuyết trình. – Đặt câu hỏi	– Quan sát. – Lắng nghe. – Trả lời câu	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica.

				hỏi – Ghi chép.	– Phấn viết.
	2.10 Phân loại dây chuyền sản xuất	30 phút	– Thuyết trình. – Đặt câu hỏi	– Quan sát. – Lắng nghe. – Trả lời câu hỏi – Ghi chép.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phấn viết
	2.11 Dây chuyền dọc 2.11.1 Tính chất 2.11.2 Ưu điểm 2.11.3 Nhược điểm	20 phút	– Thuyết trình. – Đặt câu hỏi	– Quan sát. – Lắng nghe. – Trả lời câu hỏi – Ghi chép.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phấn viết
	2.12 Dây chuyền cụm 2.12.2 Tính chất 2.12.2 Ưu điểm 2.12.3 Nhược điểm	15 phút	– Thuyết trình. – Đặt câu hỏi	– Quan sát. – Lắng nghe. – Trả lời câu hỏi – Ghi chép.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phấn viết. – Thước dây.
	2.13 Các dạng kiểu sản xuất 2.13.1 Dạng kiểu bó gọn 2.13.2 Dạng sản xuất theo đơn chiếc (Lean)	25 phút	– Thuyết trình. – Đặt câu hỏi	– Quan sát. – Lắng nghe. – Trả lời câu hỏi – Ghi chép.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phấn viết.
	2.14 Sơ đồ triển khai dây chuyền sản xuất	30 phút	– Thuyết trình. – Đặt câu hỏi	– Quan sát. – Lắng nghe. – Trả lời câu hỏi – Ghi chép.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phấn viết
	2.15 Quản lý chuyền may 2.15.1 Khái niệm 2.15.2 Các yêu cầu đối với người quản lý chuyền may	30 phút	– Thuyết trình. – Đặt câu hỏi	– Quan sát. – Lắng nghe. – Trả lời câu hỏi – Ghi chép.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phấn viết
	2.16 Các mối liên hệ trong quản lý chuyền may	30 phút	– Thuyết trình. – Đặt câu hỏi	– Quan sát. – Lắng nghe. – Trả lời câu hỏi – Ghi chép.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phấn viết
	2.17 Nhiệm vụ của từng vị trí làm việc 2.17.1 Tổ trưởng 2.17.2 Tổ phó 2.17.3 Kỹ thuật chuyền	30 phút	– Thuyết trình. – Đặt câu hỏi	– Quan sát. – Lắng nghe. – Trả lời câu hỏi – Ghi chép.	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phấn viết. – Thước dây.

	2.17.4 KCS chuyên may 2.17.5 Công nhân				
III.	<u>Củng cố kiến thức và kết thúc bài</u> + Lưu ý các phép toán trong thiết kế chuyen. + Ưu và nhược điểm của các loại dây chuyen sản xuất. + Nhận dạng được các loại dây chuyen sản xuất. + Phân biệt được nhiệm vụ của từng vị trí làm việc trong chuyen may.	25 phút	– Thuyết trình – Đặt câu hỏi	– Lắng nghe – Ghi chép – Trả lời câu hỏi	– Máy projecter. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phần viết
IV.	<u>Hướng dẫn tự học</u>	10 phút	Bài tập 1: Làm bài toán thiết kế chuyen Bài tập 2: Xây dựng bảng thiết kế chuyen		

<u>Nguồn tài liệu tham khảo</u>	Giáo trình Công nghệ may trang phục 3 – Khoa Công nghệ may - Thời trang – Trường CĐ Lý Tự Trọng Tp.HCM
--	--

Trưởng khoa/Trưởng tổ môn

Phạm Thị Thanh Thúy

Tp. Hồ Chí Minh, ngày.....thángnăm.....

Giảng viên

Phạm Thị Thanh Thúy

Giáo án số: 03

Thời gian thực hiện: 8 tiết

Tên chương: **Phương pháp tổ chức dây chuyền Lean**

Thực hiện ngày 23/4 → 19/5 năm 2018

Tên bài: **Phương pháp tổ chức dây chuyền Lean**

Mục tiêu của bài:

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

- Kiến thức:
 - + Trang bị cho sinh viên khái niệm về dây chuyền Lean.
 - + Trang bị cho sinh viên kiến thức về các nguyên tắc ứng dụng dây chuyền Lean.
 - + Trang bị cho sinh viên kiến thức về phương pháp tổ chức dây chuyền Lean.
- Kỹ năng: Sinh viên có khả năng
 - + Trình bày nguyên tắc ứng dụng dây chuyền Lean.
 - + Tổ chức dây chuyền Lean.
- Thái độ:
 - + Sinh viên có thái độ học tập tích cực nhằm phát huy khả năng ứng dụng vào thực tiễn sản xuất.
 - + Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

Đồ dùng và phương tiện dạy học: Máy vi tính, bảng mica, bút viết bảng, phiếu hướng dẫn học tập, tài liệu phát tay cho sinh viên

Ôn định lớp học:

Thời gian: 5phút

Điểm danh và ghi danh sách sinh viên vắng (nếu có)

Stt	Họ và Tên Sinh viên Vắng	
	Có phép	Không phép
1		
2		

❖ Nội dung nhắc nhở:

- ✓ Đi học đúng giờ.
- ✓ Tác phong nghiêm túc.
- ✓ Trang bị đầy đủ dụng cụ học tập.

Thông báo những thông tin có liên quan đến người học

KIỂM TRA BÀI CŨ: Thời gian ...10... phút

Dự kiến số sinh viên kiểm tra:

Họ và tên sinh viên		
Điểm		

Thực hiện bài học: 345 phút

TT	Nội Dung Giảng Dạy	Thời gian (phút)	Phương Pháp Thực Hiện		
			Hoạt Động Của Giáo Viên	Hoạt Động Của Học Sinh	Phương Tiện
I.	Dẫn nhập	5 phút	– Dẫn dắt vào bài mới bằng hình thức nói. – Đặt câu hỏi.	– Lắng nghe. – Trả lời câu hỏi.	– Máy projecter. – Máy vi tính.
II. Giảng bài mới					
1	4.2 Khái niệm:	20 phút	– Thao tác mẫu.	– Lắng nghe. – Quan sát.	– Máy projecter. – Máy vi tính.

				– Ghi chép vào vở.	– Bảng mica. – Phần viết. – Bút long.
2	4.3 Những điều kiện cần thiết để xây dựng dây chuyền Lean:	20 phút	– Thao tác mẫu.	– Quan sát. – Lắng nghe. – Ghi chép.	– Máy projector. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phần viết.
3	4.4 Các nguyên tắc khi ứng dụng Lean:	100 phút	– Giới thiệu. – Thao tác mẫu.	– Quan sát. – Lắng nghe. – Ghi chép.	– Máy projector. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phần viết. – Thước dây.
4	4.5 Ưu nhược điểm dây chuyền Lean	90 phút	– Giới thiệu. – Thao tác mẫu.	– Quan sát. – Lắng nghe. – Ghi chép.	– Máy projector. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phần viết.
5	4.6 Qui trình thực hiện dây chuyền Lean	90 phút	– Giới thiệu. – Thao tác mẫu. – Gọi sv lên thực hiện lại thao tác.	– Quan sát. – Lắng nghe. – Thực hiện tính định mức. – Ghi chép.	– Máy projector. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phần viết
III.	<u>Củng cố kiến thức và kết thúc bài</u> + Lưu ý những điều kiện và nguyên tắc khi thực hiện dây chuyền Lean. + Lưu ý qui trình thực hiện dây chuyền Lean. + Lưu ý ưu và nhược điểm khi thực hiện dây chuyền Lean.	5 phút	– Thuyết trình – Đặt câu hỏi	– Lắng nghe – Ghi chép – Trả lời câu hỏi	– Máy projector. – Máy vi tính. – Bảng mica. – Phần viết
IV.	<u>Hướng dẫn tự học</u>	5 phút	Bài tập 1:Tiến hành thiết kế dây chuyền Lean cho một phân xưởng may giả định. Bài tập 2: Phân tích ưu và nhược điểm của dây chuyền vừa xây dựng.		

<u>Nguồn tài liệu tham khảo</u>	Giáo trình Tin học ứng dụng ngành may – Khoa Công nghệ may - Thời trang – Trường CĐ Lý Tự Trọng Tp.HCM
--	--

Tp. Hồ Chí Minh, ngày.....thángnăm.....

Trưởng khoa/Trưởng tổ môn

Giảng viên

Phạm Thị Thanh Thúy

Phạm Thị Thanh Thúy