

CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO

Tên ngành, nghề: CÔNG NGHỆ MAY VESTON

Mã ngành, nghề: 6540206

Trình độ đào tạo: Cao đẳng

Hình thức đào tạo: Chính quy (Tín chỉ)

Đối tượng tuyển sinh: Tốt nghiệp THPT hoặc tương đương

Thời gian đào tạo: 03 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 veston, Thiết kế phát triển các loại sản phẩm may veston.

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, nguyên phụ liệu dệt may... có điều kiện thuận lợi cho việc học tập kiến thức ngành và chuyên ngành công nghệ may veston. Tiếp cận với các công nghệ mới và ứng dụng vào thực tế sản xuất.
- + Sinh viên ngành công nghệ may veston có kiến thức về thiết kế trang phục cơ bản và veston, Thực tập may trang phục cơ bản và veston, Thực tập thiết kế rập veston đáp ứng yêu cầu sản xuất may công nghiệp, Công nghệ may veston, Tổ chức và quản lý dây chuyền sản xuất may công nghiệp veston, quản lý chất lượng veston, 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 veston; 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 veston ở các công ty sản xuất kinh doanh may veston.
- Phòng KCS: kiểm tra, đánh giá chất lượng quy trình sản xuất sản phẩm, quản lý chất lượng veston 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 veston công nghiệp.

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

- Số lượng học phần: **31**
- Khối lượng kiến thức, kỹ năng toàn khóa học: **90** tín chỉ

- Khối lượng các học phần chung/ đại cương: **450** giờ
- Khối lượng các học phần chuyên môn: **1575** giờ
- Khối lượng lý thuyết: **795** giờ; Thực hành, thực tập, thí nghiệm: **1230** giờ
- Thời gian khóa học: 3 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	25	450	288	150	12
01	Chính trị	6	90	88		2
02	Pháp luật	2	30	28		2
03	Giáo dục thể chất (*)	2	60		60	
04	Giáo dục quốc phòng - An ninh (*)	4(3/1)	75	43	30	2
05	Tin học (*)	4(2/2)	90	28	60	2
06	Ngoại ngữ (*)	4	60	58		2
07	Kỹ năng mềm (*)	3	45	43		2
II	Các học phần chuyên môn ngành, nghề	65	1575	463	1080	32
II.1	<i>Học phần cơ sở</i>	18	270	254	0	16
08	An toàn lao động	2	30	28		2
09	Nguyên phụ liệu dệt may veston	2	30	28		2
10	Cơ sở thiết kế trang phục veston	2	30	28		2
11	Vẽ kỹ thuật ngành may	2	30	28		2
12	Quản lý đơn hàng veston	2	30	28		2
13	Tin học ứng dụng may veston	2	30	28		2
14	Tổ chức và quản lý chất lượng may công nghiệp veston	3	45	43		2
15	Công nghệ sản xuất may công nghiệp veston	3	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
II.2	<i>Học phần chuyên môn ngành, nghề</i>	39	1080	196	870	14
16	Thiết bị và bảo trì may công nghiệp veston	2 (1/1)	45	13	30	2
17	Công nghệ may cơ bản	5(2/3)	120	28	90	2
18	May trang phục nam nữ cơ bản	5(2/3)	120	28	90	2
19	May veston nữ	4(2/2)	90	28	60	2
20	May veston nam	4(2/2)	90	28	60	2
21	Thiết kế veston trên mannequin cơ bản	3	45	43		2
22	Mỹ thuật trang phục	2	30	28		2
23	Thực tập Công nghệ sản xuất may công nghiệp veston 1	4	120		120	
24	Thực tập Công nghệ sản xuất may công nghiệp veston 2	2	60		60	
25	Đồ án 1	1	45		45	
26	Đồ án 2	1	45		45	
27	Thực tập tốt nghiệp	6	270		270	
II.3	<i>Học phần tự chọn</i>	8	225	13	210	2
28	Thực tập thiết kế rập veston	2	60		60	
29	May áo măngtô	2(1/1)	45	13	30	2
30	Thực tập phát triển veston trên mannequin	2	60		60	
31	Thực tập tin học ứng dụng ngành may veston	2	60		60	
Tổng cộng		90	2025	751	1230	44

4. Hướng dẫn sử dụng chương trình:

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

Căn cứ vào điều kiện cụ thể, khả năng của trường và kế hoạch đào tạo hàng năm theo từng khóa học, lớp học và hình thức tổ chức đào tạo đã xác định trong chương trình đào tạo

và công bố theo từng ngành, nghề để xác định nội dung và thời gian cho các hoạt động ngoại khóa đảm bảo đúng quy định.

4.2. Hướng dẫn kiểm tra hết học phần:

Thời gian tổ chức kiểm tra hết học phần cần xác định và có hướng dẫn cụ thể theo từng học phần trong chương trình đào tạo.

4.3. Hướng dẫn xét công nhận tốt nghiệp:

+ Người học phải học hết chương trình đào tạo và phải tích lũy đủ số tín chỉ theo quy định trong chương trình đào tạo.

+ Hiệu trưởng căn cứ vào kết quả tích lũy của người học để quyết định việc công nhận tốt nghiệp cho người học.

+ Hiệu trưởng căn cứ vào kết quả xét công nhận tốt nghiệp để cấp bằng tốt nghiệp theo quy định của trường.

4.4. Các chú ý khác (nếu có)

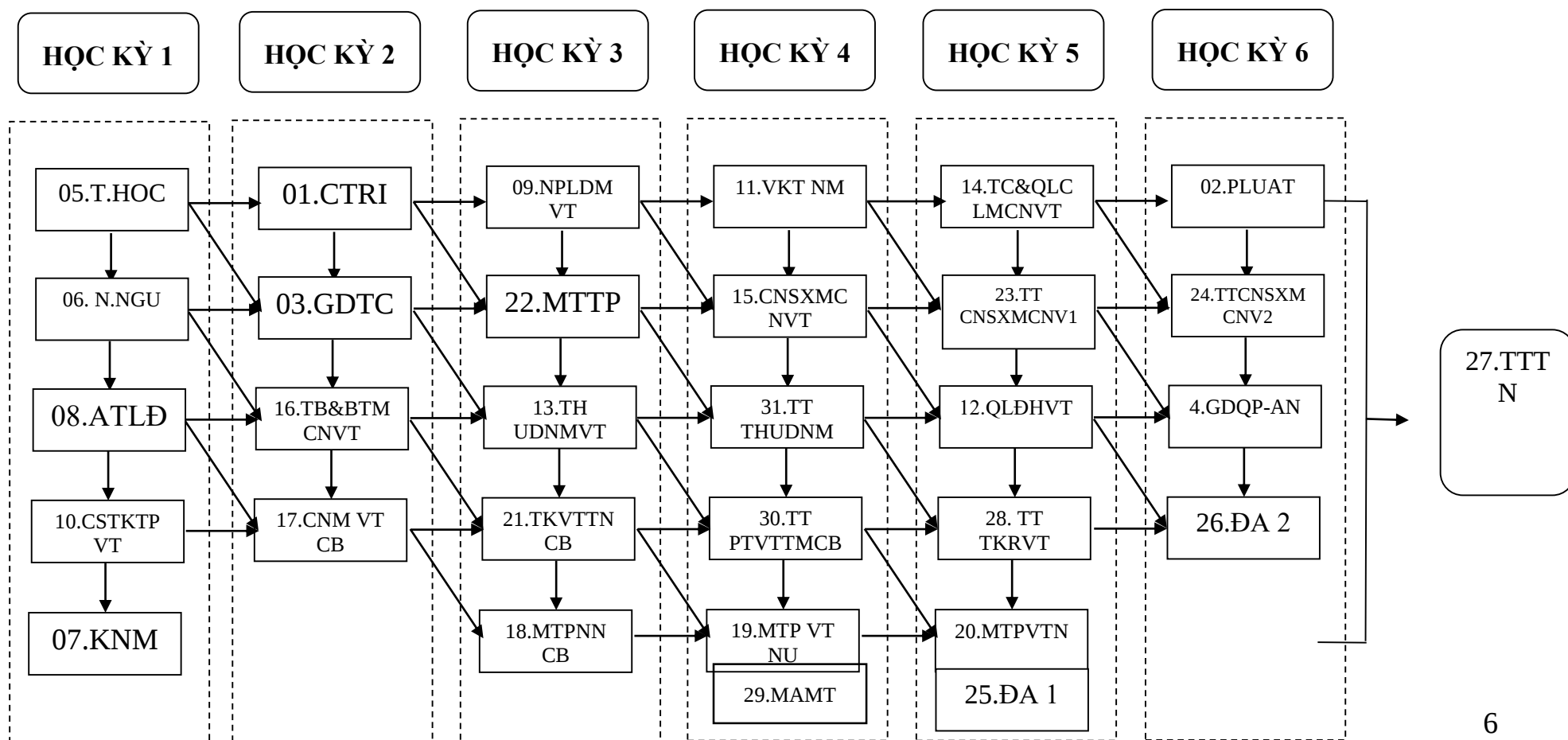
Thành phố Hồ Chí Minh, ngày tháng năm 2017

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 VESTON

Mã ngành, nghề: 6540206



CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: An toàn lao động

Mã học phần: 08

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:

+ An toàn lao động là môn học cơ sở, trong chương trình các môn học bắt buộc đào tạo nghề May thời trang nhằm trang bị cho người học kiến thức an toàn trong học tập và lao động sản xuất ngành may.

-Tính chất:

+ Môn học An toàn lao động 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 về bảo hộ lao động và kỹ thuật an toàn.

+Trang bị kiến thức về an toàn đối với một số máy móc thuộc lĩnh vực may mặc, phòng và chống cháy trong công ty dệt may.

– Kỹ năng:

+Phương pháp phòng và chống một số loại bệnh nghề nghiệp và tai nạn lao động thường xảy ra.

+Thực hiện phương pháp sơ cứu người bị tai nạn, kỹ năng tổ chức và quản lý công việc một cách an toàn.

– Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

Sinh viên học tập nghiêm túc, tham khảo thêm tài liệu về an toàn lao động, nhằm phát huy khả năng ứng dụng vào thực tiễn ở công ty.

III. Nội dung học phần:

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

Số TT	Tên các bài trong học phần	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
1	Chương 1: Những kiến thức cơ bản về kỹ thuật an toàn và bảo hộ lao động	4	4		
2	Chương 2: Kỹ thuật vệ sinh lao động	8	7		1
3	Chương 3: Kỹ thuật an toàn	4	4		
4	Chương 4: Kỹ thuật an toàn điện	6	6		
5	Chương 5: Kỹ thuật an toàn cơ khí	4	4		
6	Chương 6: Phòng chống cháy nổ trong công nghiệp	4	3		1
Tổng cộng		30	28		2

2. Nội dung chi tiết:

Chương 1: Những kiến thức cơ bản về kỹ thuật an toàn và bảo hộ lao động

Thời gian: 4 giờ

1. Mục tiêu:

- Trình bày ý nghĩa và tính chất của công tác bảo hộ lao động và an toàn lao động;
- Phân tích được các nguyên nhân cơ bản gây ra tai nạn lao động;

2. Nội dung chương:

- 2.1. Các khái niệm về bảo hộ lao động
- 2.2. Mục đích và ý nghĩa của công tác bảo hộ lao động
- 2.3. Tính chất và nội dung công tác bảo hộ lao động
- 2.4. Luật pháp bảo hộ lao động
- 2.5. Bộ máy tổ chức quản lý công tác bảo hộ lao động trong doanh nghiệp
- 2.6. Nội dung công tác bảo hộ lao động

Chương 2: Kỹ thuật vệ sinh lao động

Thời gian: 8 giờ

1. Mục tiêu:

- Trình bày được các biện pháp đề phòng tác hại nghề nghiệp.
- Các biện pháp chống các tác hại trong sản xuất.

2. Nội dung chương:

- 2.1 Ý nghĩa và nhiệm vụ của vệ sinh lao động
- 2.2 Bệnh nghề nghiệp
- 2.3 Các biện pháp đề phòng tác hại nghề nghiệp
- 2.4 Những biến đổi sinh lý của cơ thể người lao động
- 2.5 Tăng năng suất lao động và chống mệt mỏi
- 2.6 Vi khí hậu trong sản xuất

- 2.7 Tiếng ồn và rung động trong sản xuất
- 2.8 Bụi trong sản xuất
- 2.9 Chiếu sáng trong sản xuất
- 2.10 Thông gió trong công nghiệp
- 2.11 Phòng chống phóng xạ
- 2.12 Phòng chống điện từ trường

Chương 3: Kỹ thuật an toàn

Thời gian: 4 giờ

1.Mục tiêu:

- Trình bày được các biện pháp phòng tránh chấn thương.
- Phòng chống tác hại của hóa chất.

2.Nội dung chương:

- 2.1.Các yếu tố nguy hiểm gây chấn thương
- 2.2.Các biện pháp và phương tiện cơ bản
- 2.3.Một số hóa chất độc gây bệnh nghề nghiệp
- 2.4.Quá trình xâm nhập, đào thải chất độc qua cơ thể
- 2.5.Tác hại của hóa chất
- 2.6.Biện pháp cơ bản trong phòng chống tác hại của hóa chất

Chương 4: Kỹ thuật an toàn điện

Thời gian: 6 giờ

1.Mục tiêu:

- Hiểu được các nguyên nhân gây ra tai nạn về điện trong quá trình sử dụng các thiết bị ngành may;
- Thực hiện các biện pháp phòng ngừa và sơ cứu người bị tai nạn về điện đúng quy trình và đúng phương pháp.

2.Nội dung chương:

- 2.1.Các tai nạn do điện gây ra
- 2.2.Những tình huống dẫn đến điện giật
- 2.3.Tác dụng của dòng điện đi qua cơ thể người
- 2.4.Những yếu tố ảnh hưởng đến mức độ nguy hiểm cho con người
- 2.5.Hiện tượng dòng điện đi trong đất
- 2.6.Phân tích an toàn trong các mạng điện đơn giản
- 2.7.Phân tích an toàn trong mạng điện 3 pha
- 2.8.Xử lý và cấp cứu người bị tai nạn điện
- 2.9.Quy tắc chung đảm bảo an toàn điện
- 2.10.Các biện pháp về tổ chức
- 2.11.Các biện pháp kỹ thuật an toàn điện
- 2.12.Đề phòng tĩnh điện
- 2.13.Bảo vệ chống sét

Chương 5: Kỹ thuật an toàn cơ khí

Thời gian: 4 giờ

1.Mục tiêu:

Trình bày được nguyên nhân và biện pháp phòng chống tai nạn.

2.Nội dung chương:

- 2.1.Vùng nguy hiểm
- 2.2.Nguyên nhân gây tai nạn khi sử dụng máy
- 2.3.Những biện pháp an toàn chủ yếu

2.4. An toàn trên một số máy thường gặp

Chương 6: Phòng chống cháy nổ trong công nghiệp

Thời gian: 4 giờ

1. Mục tiêu:

- Trình bày được các vấn đề cơ bản dẫn đến cháy nổ;
- Hiểu và phân tích được các nguyên nhân gây cháy nổ;
- Có kiến thức phòng chống cháy nổ.

2. Nội dung chương:

- 2.1. Định nghĩa quá trình cháy
- 2.2. Điều kiện cần thiết cho quá trình cháy
- 2.3. Những nguyên nhân gây cháy nổ trực tiếp
- 2.4. Các biện pháp quản lý và phòng cháy nổ tại các doanh nghiệp
- 2.5. Các phương pháp chữa cháy
- 2.6. Các phương tiện chữa cháy
- 2.7. Phòng và chống cháy đối với nhà máy dệt 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 an toàn lao động; Giáo trình Môn học an toàn lao động; Mô hình, giáo cụ trực quan; Tài liệu tham khảo; PC, Projector
4. Các điều kiện khác: Phương tiện, dụng cụ an toàn làm việc trên cao; Bông băng, nẹp; Quần áo bảo hộ lao động

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung:

- *Kiến thức*: Đánh giá qua các bài kiểm tra về nội dung:
 - + Mục đích, ý nghĩa, tính chất của công tác bảo hộ lao động của nước ta hiện nay;
 - + Các biện pháp phòng chống các yếu tố độc hại có ảnh hưởng đến sức khỏe của người lao động;
 - + Kỹ thuật an toàn khi sử dụng nguồn điện;
 - + Kỹ thuật an toàn khi tổ chức và bố trí nơi làm việc;
 - + Kỹ thuật thao tác và vận hành các loại thiết bị máy may;
 - + Các biện pháp phòng chống cháy nổ.
- *Kỹ năng*: Đánh giá việc thực hiện các công việc qua các bài tập về nội dung:
 - + Sử dụng và vận hành các loại thiết bị máy may;
 - + Sử dụng các phương tiện, trang bị bảo vệ cá nhân trong sản xuất;
 - + Sử dụng các thiết bị, dụng cụ chữa cháy;
 - + Sử dụng nguồn điện trong sản xuất;
 - + Cấp cứu người bị tai nạn lao động.
- *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: Đánh giá qua các bài kiểm tra.

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

1. Phạm vi áp dụng môn học: Chương trình Môn học An toàn lao động 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 các quy tắc về An toàn lao động trong sản xuất ngành may

3. Những trọng tâm cần chú ý: chương 3, 4, 5

4. Tài liệu tham khảo:

- Tài liệu “*Bảo hộ lao động*” – Bộ lao động thương binh xã hội;
- Tài liệu “*5 S*” – Tại xí nghiệp may;
- *Hỏi đáp về bảo hộ lao động* – Nguyễn Bá Dũng – NXB Khoa học XH, Hà Nội 1999;
- Nguyễn Thế Đạt – *An toàn lao động* – ĐHBKHN 1997.

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: Nguyên phụ liệu dệt may veston

Mã học phần: 09

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 Nguyên phụ liệu dệt may được bố trí học trước khi học các mô đun đào tạo nghề bắt buộc trình độ Cao đẳng ngành Công nghệ may
- Tính chất: Môn học Nguyên phụ liệu dệt may là môn học cơ sở, có tính chất hỗ trợ cho các mô đun thiết kế và công nghệ may.

II. Mục tiêu học phần:

- Kiến thức:
 - + Sinh viên có khái niệm về nguyên liệu dệt, nguồn gốc, phân loại và tính chất của nguyên liệu dệt.
 - + Sinh viên có khái niệm về xơ, sợi dệt, nguồn gốc, cấu trúc, tính chất của xơ, sợi dệt tự nhiên, nhân tạo, hóa học.
 - + Sinh viên trình bày được các tính chất về cấu trúc, cơ học, vật lý của nguyên liệu dệt.
 - + Sinh viên trình bày được cấu trúc của các loại vải.
 - + Sinh viên trình bày được phương pháp nhận biết các mặt hàng vải sợi.
 - + Sinh viên có khái niệm về phụ liệu may, trình bày được đặc điểm của các loại phụ liệu may.
- Kỹ năng:
 - + Sinh viên có khả năng phân biệt và phân loại được xơ, sợi dệt tự nhiên, nhân tạo, hóa học thông qua các tính chất của chúng.
 - + Sinh viên có khả năng xác định được các tính chất về cấu trúc, cơ học, vật lý của nguyên liệu dệt.
 - + Sinh viên có khả năng nhận biết được các loại vải, phân tích được kiểu dệt của vải.
 - + Sinh viên có khả năng phân biệt được các phụ liệu, lựa chọn phụ liệu phù hợp với nguyên liệu chính.
- 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:

2. 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: Nguyên liệu dệt	10	10		
	1. Phân loại nguyên liệu dệt				
	2. Cấu tạo và tính chất đặc trưng của nguyên liệu dệt				
2	Chương 2: Cấu tạo, tính chất và phương pháp nhận biết vải	9	8		1
	1. Một số đặc tính cơ bản của vải				
	2. Vải dệt thoi				
3	Chương 3: Vật liệu may và phương pháp lựa chọn vải, bảo quản hàng may mặc	11	10		1
	1. Chỉ may				
	2. Phân loại vật liệu may				
	3. Phương pháp lựa chọn vải cho sản phẩm may				
	4. Biện pháp bảo quản vật liệu may				
Tổng cộng		30	28		2

2. Nội dung chi tiết:

Bài mở đầu:

Chương 1: Nguyên liệu dệt

Thời gian: 10 giờ

1. Mục tiêu:

- Phân loại được các loại xơ, sợi dệt sử dụng trong ngành may;
- Giải thích được cấu tạo, tính chất đặc trưng của nguyên liệu dệt;
- Vận dụng các kiến thức trên để nhận biết được các loại vải trong thực tế.
- Rèn luyện tính cẩn thận, chính xác, linh hoạt của học sinh trong quá trình học tập.

2. Nội dung chương:

2.1. Phân loại nguyên liệu dệt

2.1.1. Khái niệm - phân loại xơ dệt

2.1.2. Khái niệm - phân loại sợi dệt

2.2. Cấu tạo và tính chất đặc trưng của nguyên liệu dệt

2.2.1. Cấu tạo và các tính chất cơ bản của xơ, sợi tự nhiên

2.2.2. Cấu tạo và tính chất cơ bản của xơ, sợi nhân tạo

2.2.3. Cấu tạo và tính chất của xơ, sợi pha

Chương 2: Cấu tạo, tính chất và phương pháp nhận biết vải

Thời gian: 9 giờ

1. Mục tiêu:

- Nhận biết được các đặc tính cơ bản và tính chất của vải như chiều dài, chiều rộng, khối lượng, độ nhàu, độ bền... của vải;
- Phân biệt được các loại vải dệt thoi sử dụng trong quá trình may;
- Rèn luyện tính cẩn thận, chính xác, linh hoạt của học sinh trong quá trình học tập.

2. Nội dung chương:

2.1. Một số đặc tính cơ bản của vải

- 2.1.1. Chiều dài
- 2.1.2. Chiều rộng
- 2.1.3. Bề dày
- 2.1.4. Khối lượng
- 2.1.5. Độ nhàu
- 2.1.6. Độ thấm thấu
- 2.1.7. Độ chịu nhiệt
- 2.1.8. Độ co
- 2.1.9. Độ bền
- 2.1.10. Độ hao mòn của vải

2.2. Vải dệt thoi

- 2.2.1. Khái niệm
- 2.2.2. Phân loại
- 2.2.3. Một số kiểu dệt cơ bản

Chương 3: Vật liệu may và phương pháp lựa chọn vải, bảo quản hàng may mặc

Thời gian: 11 giờ

1. Mục tiêu:

- Phân loại và trình bày được yêu cầu của các loại chỉ dùng trong may mặc;
- Lựa chọn, bảo quản vật liệu may phù hợp với yêu cầu công nghệ;
- Rèn luyện ý thức, trách nhiệm trong quá trình lựa chọn và bảo quản vật liệu ngành may.

2. Nội dung chương:

2.1. Chỉ may

- 2.1.1. Khái niệm
- 2.1.2. Phân loại
- 2.1.3. Yêu cầu đối với chỉ may
- 2.1.4. Ảnh hưởng của độ săn đối với chỉ may

2.2. Phân loại vật liệu may

- 2.2.1. Vật liệu chính
- 2.2.2. Vật liệu phụ

2.3. Phương pháp lựa chọn vải cho sản phẩm may

- 2.3.1. Chỉ tiêu đánh giá chất lượng vải
- 2.3.2. Lựa chọn vải theo yêu cầu của sản phẩm

2.4. Biện pháp bảo quản vật liệu may

- 2.4.1. Các ký hiệu thường dùng trong bảo quản
- 2.4.2. Nguyên nhân làm giảm chất lượng hàng may mặc
- 2.4.3. Biện pháp bảo quản

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 Nguyên phụ liệu dệt may, Giáo trình Môn học Nguyên phụ liệu dệt may, Mẫu trực quan, thước, bút chì, giấy màu;

4. Các điều kiện khác:

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung:

- Kiến thức:

- + Khái niệm, phân loại, tính chất của nguyên liệu dệt;
- + Đặc điểm, phân loại các kiểu dệt cơ bản;
- + Phân loại vật liệu may và tính chất của vải;
- + Phương pháp lựa chọn vải, biện pháp bảo quản hàng may mặc.

- Kỹ năng:

- + Vẽ được hình vẽ biểu diễn một số kiểu dệt cơ bản;
- + Chọn được loại vải phù hợp với mục đích sử dụng;
- + Chọn được các loại vật liệu may phù hợp với kiểu dáng sản phẩm.

- 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 Nguyên phụ liệu dệt may 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:

- + Mục 1. Một số đặc tính cơ bản của vải;
- + Mục 2. Vải dệt thoi.

Chương 3:

- + Mục 1. Chỉ may;
- + Mục 3. Phương pháp lựa chọn vải cho sản phẩm may;

+ Mục 4. Biện pháp bảo quản vật liệu may.

4. Tài liệu tham khảo:

- *Giáo trình Vật liệu may* – Trường Cao đẳng nghề KT-KT Vinatex 2010;
- Nguyễn Trung Thu – *Vật liệu dệt* – Trường Đại học Bách Khoa Hà Nội 1990;
- TS.Trần Thủy Bình – *Giáo trình vật liệu may* – NXB Giáo Dục 2005;
- Giáo trình Vật liệu may* – Trường Cao đẳng công nghiệp sao đỏ 2006

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: Quản lý đơn hàng

Mã học phần: 12

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 môn 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 viên 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:

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
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 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	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	Chương 2: Triển khai công việc của nhân viên quản lý đơn hàng 1. Kiểm soát và truyền đạt thông tin	13	12		1
	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	8	8		
	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 trong doanh nghiệp 3. Cách trình bày thư điện tử 4. Một số mẫu câu Email căn bản thường dùng	5	4		1
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:

- Mục 1. Kiểm soát và truyền đạt thông tin
- 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: Tin học ứng dụng ngành may veston

Mã học phần: 13

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:
 - + Tin học ứng dụng ngành may là học phần nằm trong nhóm các học phần cơ sở đào tạo trình độ Cao đẳng chuyên ngành Công nghệ May, học phần mang tính tích hợp giữa môn học Mỹ thuật trang phục và chuyên ngành Đồ hoạ;
 - + Học phần được bố trí học sau các môn học Vẽ mỹ thuật, Mỹ thuật trang phục, các học phần thiết kế.
- Tính chất:
 - + Học phần Tin học ứng dụng ngành may mang tính tích hợp giữa kiến thức lý thuyết kết hợp với thực hành trên máy vi tính.

II. Mục tiêu học phần:

- Kiến thức:
 - + Trình bày được chức năng của phần mềm đồ hoạ CorelDRAW 12;
 - + Biết phương pháp tạo các bản vẽ CorelDRAW 12.
- Kỹ năng:
 - + Sử dụng thành thạo các lệnh và các thao tác cơ bản thường dùng trong phần mềm thiết kế đồ hoạ CorelDRAW 12;
 - + Vẽ mô tả được các mẫu trang phục cơ bản bằng phần mềm đồ hoạ CorelDRAW 12.
- 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:

4. 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: Tổng quan về coreldraw 1.2 Giới thiệu phần mềm. 1.3 Khởi động coreldraw. 1.4 Hộp thoại welcome to coreldraw. 1.5 Cửa sổ ứng dụng (giao diện) của coreldraw. 1.6 Thao tác trên phím và chuột. 1.7 Một số thuật ngữ. 1.8 Quản lý file. 1.9 Tập tin dự phòng. 1.10 Các chế độ xem màn hình. 1.11 In ấn. Chương 2: Vẽ đối tượng hình dạng đóng 1.1. Vẽ hình chữ nhật. 1.2. Vẽ hình ellipse, hình tròn. 1.3. Vẽ hình xoắn ốc. 1.4. Vẽ hình đa giác, hình sao. 1.5. Vẽ hình giấy kẻ ô 1.6. Vẽ hình cơ bản. Chương 3: Vẽ đối tượng là đường nét 1.1. Công cụ vẽ tự do. 1.2. Công cụ vẽ chỉnh tiếp tuyến. 1.3. Công cụ vẽ nét nghệ thuật. 1.4. Công cụ vẽ nét liên mảnh. 1.5. Công cụ vẽ các đường liên tục. 1.6. Công cụ vẽ đường cong bằng 3 điểm. 1.7. Công cụ vẽ đường thẳng vuông góc. 1.8. Công cụ vẽ các đường đo kích thước Chương 4: Các công cụ biến đổi 1.1. Công cụ chọn. 1.2. Công cụ hiệu chỉnh. 1.3. Công cụ cắt.	1 1 1 1 1 2	1 1 1 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
	1.4. Công cụ xóa. 1.5. Công cụ tạo lỗi lõm. 1.6. Công cụ tạo răng cưa. 1.7. Công cụ dịch chuyển tự do Chương 5: Ứng dụng Coreldraw thiết kế hình vẽ mô tả phẳng 1.1. Phương pháp thiết kế hình vẽ mô tả phẳng. 1.2. Phương pháp sáng tạo mẫu trang phục Chương 6: Quản lý đối tượng 1.1. Biến đổi vị trí đối tượng. 1.2. Sắp xếp, bố trí đối tượng. 1.3. Thứ tự các lớp đối tượng. 1.4. Nhóm, liên kết, phân rã đối tượng. 1.5. Khóa, mở khóa đối tượng. 1.6. Hàn, cắt xén đối tượng. 1.7. Biến đổi đối tượng thành dạng cong Chương 7: Làm việc với văn bản 1.1. Các dạng văn bản trong coreldraw. 1.2. Chuyển đổi giữa 2 dạng văn bản. 1.3. Hiệu chỉnh văn bản. 1.4. Đặt văn bản lên đường dẫn Chương 8: Ứng dụng coreldraw thiết kế chi tiết sản phẩm 1.1. Phương pháp dựng đường giống cơ bản. 1.2. Phương pháp thiết kế chi tiết sản phẩm. Chương 9: Màu sắc đối tượng và đường viền 1.1. Màu sắc trong coreldraw. 1.2. Màu sắc đối tượng. 1.3. Công cụ tô màu. 1.4. Tô màu đường viền đối tượng	4 <			

2. Giới thiệu tổng quan về phần mềm đồ họa CorelDRAW 12
3. Một số phần mềm đồ họa khác

Chương 1: Tổng quan về coreldraw

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên trình bày được các cách khởi động chương trình coreldraw.

Sinh viên liệt kê và trình bày được tính năng của các thanh công cụ trên cửa sổ ứng dụng coreldraw.

Sinh viên có khả năng:

- Thao tác được trên phím và chuột.
- Thực hiện được thao tác quản lý file.
- Thiết lập được file dự phòng và phục hồi file bị hỏng.
- Cài đặt các thông số khi in ấn.

Sinh viên có thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng

2. Nội dung chương:

- 1.1 Giới thiệu phần mềm.
- 1.2 Khởi động coreldraw.
- 1.3 Hộp thoại welcome to coreldraw.
- 1.4 Cửa sổ ứng dụng (giao diện) của coreldraw.
- 1.5 Thao tác trên phím và chuột.
- 1.6 Một số thuật ngữ.
- 1.7 Quản lý file.
- 1.8 Tập tin dự phòng.
- 1.9 Các chế độ xem màn hình.
- 1.10 In ấn.

Chương 2: Vẽ đối tượng hình dạng đóng

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các công cụ vẽ đối tượng hình dạng đóng.

Sinh viên trình bày được đặc tính của các công cụ vẽ đối tượng hình dạng đóng.

Sinh viên có khả năng:

- Vẽ được các đối tượng hình dạng đóng.
- Chỉnh sửa hình dạng của đối tượng đóng vừa tạo thành.

Sinh viên có thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

- 1.1. Vẽ hình chữ nhật.
- 1.2. Vẽ hình ellipse, hình tròn.
- 1.3. Vẽ hình xoắn ốc.
- 1.4. Vẽ hình đa giác, hình sao.
- 1.5. Vẽ hình giấy kẻ ô
- 1.6. Vẽ hình cơ bản

Chương 3: Vẽ đối tượng là đường nét

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các công cụ vẽ đối tượng là đường nét.

Sinh viên trình bày được đặc điểm và chức năng của các công cụ vẽ đối tượng là đường nét.

Sinh viên có khả năng:

- Vẽ được các đối tượng bằng công cụ vẽ đường nét.

Sinh viên có thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

Chương 3: Vẽ đối tượng là đường nét

- 1.1. Công cụ vẽ tự do.
- 1.2. Công cụ vẽ chỉnh tiếp tuyến.
- 1.3. Công cụ vẽ nét nghệ thuật.
- 1.4. Công cụ vẽ nét liền mảnh.
- 1.5. Công cụ vẽ các đường liên tục.
- 1.6. Công cụ vẽ đường cong bằng 3 điểm.
- 1.7. Công cụ vẽ đường thẳng vuông góc.
- 1.8. Công cụ vẽ các đường đo kích thước

Chương 4: Các công cụ biến đổi

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các công cụ làm biến đổi đối tượng.

Sinh viên trình bày được đặc điểm và tính năng của các công cụ làm biến đổi đối tượng.

Sinh viên có khả năng:

- Làm biến đổi hình dáng của đối tượng góc nhằm tạo ra những đối tượng mới mang tính sáng tạo.

Sinh viên có thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng

2. Nội dung chương:

- 1.1. Công cụ chọn.
- 1.2. Công cụ hiệu chỉnh.
- 1.3. Công cụ cắt.
- 1.4. Công cụ xóa.
- 1.5. Công cụ tạo lồi lõm.
- 1.6. Công cụ tạo răng cưa.
- 1.7. Công cụ dịch chuyển tự do

Chương 5: Ứng dụng Coreldraw thiết kế hình vẽ mô tả phẳng

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên trình bày được phương pháp thiết kế hình vẽ mô tả phẳng.

Sinh viên phát biểu được các bước công việc để sáng tạo nên mẫu trang phục.

Sinh viên có khả năng:

- Vẽ được hình vẽ mô tả phẳng của các sản phẩm từ đơn giản đến phức tạp.

Sinh viên có thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng

2. Nội dung chương:

- 1.1. Phương pháp thiết kế hình vẽ mô tả phẳng.
- 1.2. Phương pháp sáng tạo mẫu trang phục

Chương 6: Quản lý đối tượng

Thời gian: 3 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các công cụ quản lý đối tượng.

Sinh viên trình bày được đặc điểm của các công cụ quản lý đối tượng.

Sinh viên có khả năng:

- Làm thay đổi vị trí giữa các đối tượng trên cùng một bản vẽ.
- Làm biến đổi hình dáng, kích thước của đối tượng.

Sinh viên có thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

1.1. Biến đổi vị trí đối tượng.

1.2. Sắp xếp, bố trí đối tượng.

1.3. Thứ tự các lớp đối tượng.

1.4. Nhóm, liên kết, phân rã đối tượng.

1.5. Khóa, mở khóa đối tượng.

1.6. Hàn, cắt xén đối tượng.

1.7. Biến đổi đối tượng thành dạng cong

Chương 7: Làm việc với văn bản

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê các dạng văn bản trong coreldraw.

Sinh viên so sánh điểm giống nhau và khác nhau giữa các dạng văn bản.

Sinh viên có khả năng:

- Thực hiện được các dạng văn bản trong coreldraw.
- Chuyển đổi qua lại giữa hai dạng văn bản.
- Đặt văn bản lên các dạng đường dẫn.

Sinh viên có thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

1.1. Các dạng văn bản trong coreldraw.

1.2. Chuyển đổi giữa 2 dạng văn bản.

1.3. Hiệu chỉnh văn bản.

1.4. Đặt văn bản lên đường dẫn

Chương 8: Ứng dụng coreldraw thiết kế chi tiết sản phẩm

Thời gian: 5 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên trình bày được phương pháp dựng các đường giống cơ bản.

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

Sinh viên có khả năng:

- Thiết kế các chi tiết sản phẩm từ đơn giản đến phức tạp theo đúng thông số kích thước và yêu cầu kỹ thuật.

Sinh viên có thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng

2. Nội dung chương:

1.1. Phương pháp dựng đường giống cơ bản.

1.2. Phương pháp thiết kế chi tiết sản phẩm

Chương 9: Màu sắc đối tượng và đường viền

Thời gian: 4 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các hệ thống màu sử dụng trong coreldraw.

Sinh viên trình bày được các dạng tô màu cho đối tượng.

Sinh viên trình bày được phương pháp tô màu cho đường viền của đối tượng.

Sinh viên có khả năng:

- Tô màu cho đối tượng tương ứng với từng dạng tô màu khác nhau.
- Tô màu cho đường viền của đối tượng.

Sinh viên có thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng

2. Nội dung chương:

1.1. Màu sắc trong coreldraw.

1.2. Màu sắc đối tượng.

1.3. Công cụ tô màu.

1.4. Tô màu đường viền đối tượng

Chương 10: Các hiệu ứng đặc biệt

Thời gian: 3 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê được các dạng hiệu ứng đặc biệt sử dụng trong coreldraw.

Sinh viên trình bày được đặc điểm và công dụng của các dạng hiệu ứng đặc biệt.

Sinh viên có khả năng:

- Xử lý hình ảnh bằng các dạng hiệu ứng đặc biệt.

Sinh viên có thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng

2. Nội dung chương:

1.1. Hiệu ứng blend.

1.2. Hiệu ứng contour.

1.3. Hiệu ứng extrude.

1.4. Hiệu ứng envelope.

1.5. Hiệu ứng distortion.

1.6. Hiệu ứng dropshadow.

1.7. Hiệu ứng lens.

1.8. Hiệu ứng powerclip.

1.9. Hiệu ứng transparency.

1.10. Hiệu ứng perspective

Chương 11: Ứng dụng coreldraw phủ trang phục lên phom người mẫu

Thời gian: 7 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên liệt kê các cách đưa form người mẫu vào trang làm việc hiện hành.

Sinh viên trình bày được các bước phủ trang phục lên form người mẫu.

Sinh viên có khả năng:

- Đưa form người mẫu vào trang làm việc hiện hành.
- Phủ trang phục lên form người mẫu theo ý tưởng và sự sáng tạo của bản thân.

Sinh viên có thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

1.1. Phương pháp đưa phom người mẫu vào trang làm việc hiện hành

1.2. Phương pháp phủ trang phục lên phom người mẫu

Chương 12: Ứng dụng coreldraw thiết kế logo – sản phẩm

Thời gian: 5 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên trình bày được những nguyên tắc khi thiết kế logo.

Sinh viên trình bày được những lưu ý khi thiết kế sản phẩm.

Sinh viên có khả năng:

- Thiết kế logo và sản phẩm theo mẫu.
- Thiết kế logo và sản phẩm theo sự sáng tạo của bản thân.

Sinh viên có thái độ bảo vệ và giữ gìn máy móc.

Sinh viên tích cực tham gia vào giờ giảng.

2. Nội dung chương:

1.5. Phương pháp thiết kế logo.

1.6. Phương pháp sáng tạo mẫu logo.

1.7. Phương pháp thiết kế sản phẩm.

1.8. Phương pháp sáng tạo mẫu sản phẩm

IV. Điều kiện thực hiện môn học:

1. Phòng học chuyên môn hóa/nhà xưởng:

- + Phòng học máy tính chuyên môn hoá;
- + Đủ số lượng máy tính cho người học sử dụng.

2. Trang thiết bị máy móc:

- + Bảng, phấn;
- + PC, máy chiếu Projector;
- + Phần mềm Đồ họa CorelDRAW 12.

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

- + Chương trình học phần đào tạo Tin học ứng dụng ngành may;
- + Giáo trình Tin học ứng dụng ngành may;
- + Các tài liệu về Tin học ứng dụng ngành may;
- + Tài liệu hướng dẫn sử dụng phần mềm đồ họa CorelDRAW 12;
- + Các tài liệu về Thiết kế trang phục
- + Mẫu trang phục;
- + Bản vẽ CorelDRAW mẫu.

4. Các điều kiện khác:

- + Nguồn điện và hệ thống máy tính đầy đủ;
- + Có hệ thống làm mát và thoáng khí.

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung:

– Kiến thức:

- + Kiến thức chung về tin học cơ bản;
- + Kiến thức tổng quan về phần mềm đồ họa CorelDRAW12;
- + Kiến thức mỹ thuật trong trang phục;
- + Phương pháp thực hiện vẽ các bản vẽ với phần mềm đồ họa CorelDRAW12;
- + Điểm lý thuyết được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc.

– Kỹ năng:

- + Sử dụng máy tính cơ bản;

- + Sử dụng phần mềm đồ họa CorelDRAW12;
- + Trình tự thực hiện vẽ bản vẽ CorelDRAW12;
- + Kỹ năng vẽ các sản phẩm mẫu (áo sơ mi, quần âu, áo khoác ngoài...) với phần mềm đồ họa CorelDRAW12;
- + Điểm thực hành được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc học phần.
- Năng lực tự chủ và trách nhiệm:
 - + Có ý thức tự giác, tính kỷ luật, tinh thần trách nhiệm trong học tập;
 - + Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, tỉ mỉ, chính xác, 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:
 - + Đánh giá kiến thức tổng quan về phần mềm đồ họa CorelDRAW 12;
 - + Chức năng các thanh công cụ, các thao tác cơ bản khi thực hiện bản vẽ với chương trình đồ họa CorelDRAW 12.
- Thực hành:
 - + Kiểm tra về kỹ năng sử dụng phần mềm đồ họa CorelDRAW 12;
 - + Kiểm tra về kỹ năng sử dụng các công cụ thiết kế đồ họa trong CorelDRAW 12 vào công việc vẽ phác hoạ mẫu trang phục.

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

1. Phạm vi áp dụng môn học:

Chương trình học phần Tin học ứng dụng ngành may 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:
 - + Giảng 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;
 - + Phương pháp giảng dạy: Do đặc điểm và tính chất đặc biệt của học phần, nên áp dụng phương pháp tích hợp vừa học lý thuyết vừa học thực hành và kết hợp các phương pháp giảng dạy: thuyết trình, trực quan, thao tác mẫu, đàm thoại, uốn nắn, kèm cặp;
 - + Trong quá trình giảng dạy, giảng viên nên sử dụng phim, máy chiếu, máy tính hoặc bản vẽ trực quan giới thiệu cho sinh viên để bài giảng thêm sinh động;
 - + Nên phân nhóm sinh viên trong quá trình thực hành để có điều kiện hướng dẫn và kèm cặp tốt hơn trong quá trình giảng dạy nhằm nâng cao kiến thức cũng như kỹ năng nghề cho 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:

- Trọng tâm của học phần Tin học ứng dụng ngành may – Cao đẳng chuyên ngành Công nghệ May là Bài 2, Bài 3

4. Tài liệu tham khảo:

- *Giáo trình Tin học ứng dụng ngành may* – Trường Cao đẳng kỹ thuật Lý Tự Trọng Tp.Hồ Chí Minh;
- *Giáo trình CorelDRAW 12* – Nhà xuất bản giáo dục;
- TS.Trần Thuỷ Bình – *Giáo trình Mỹ thuật trang phục* – TS.Trần Thuỷ Bình – Nhà xuất bản giáo dục 2005;
- Trần Văn Tâm – *Giáo trình Vẽ mỹ thuật* - Nhà xuất bản Đại học bách khoa Đà Nẵng 1999 ;
- *Giáo trình Coreldraw & Photoshop*, Khoa Công nghệ Thông Tin, Trường ĐH Công Nghiệp Tp.Hồ Chí Minh, 2006;
- Đào tạo kỹ thuật công nghệ may trường Quốc Thảo, *Tài liệu kỹ thuật thiết kế rập công nghệ may*, HCM, 2008.

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

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

Mã học phần: 14

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 Quản lý chất lượng sản phẩm được bố trí học song song hoặc học sau các môn chuyên môn nghề.
- Tính chất:
Môn học Quản lý chất lượng sản phẩm là môn học chuyên môn nghề trong danh mục các môn học, môn tự chọn trong chương trình đào tạo Cao đẳng nghề 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:

5. 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: Khái quát về quản lý chất lượng 1. Khái niệm 2.Vai trò của quản lý chất lượng 3.Chức năng của quản lý chất lượng	1 5	1 5		

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	4.Các yếu tố ảnh hưởng đến chất lượng Chương 2: Chất lượng sản phẩm may 1. Khái niệm về chất lượng sản phẩm may 2.Tiêu chuẩn chất lượng sản phẩm may	10	9		1
3	Chương 3: Phương pháp quản lý chất lượng sản phẩm 1.Mô hình quản lý chất lượng 2. Các phương pháp quản lý chất lượng 3. Giới thiệu về ISO	6	6		
4	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 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	15	14		1
5	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

a. 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
2. 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 Quản lý chất lượng sản phẩm
 - + 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 Quản lý chất lượng sản phẩm sử dụng để giảng dạy trình độ Trung cấp nghề Công nghệ may Veston.

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 veston

Mã học phần: 15

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 nghề May thời trang và được bố trí học sau các mô đun may áo sơ mi, quần âu, áo Jacket...

– 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 thời trang.

– 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 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: Giới thiệu mô đun thiết kế công nghệ	1	1		
2	Chuẩn bị công nghệ sản xuất	8	8		
3	Xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật của sản phẩm	11	10		1
4	Lập quy trình công nghệ	11	10		1
5	Thiết kế dây chuyền sản xuất	14	14		
Tổng cộng		45	43		2

2. Nội dung chi tiết:

Bài mở đầu: Giới thiệu mô đun thiết kế công nghệ

Thời gian: 1 giờ

1. Mục tiêu:

Giới thiệu nội dung mô đun công nghệ sản xuất

2. Nội dung chương:

2.1. Tầm quan trọng của việc thiết kế công nghệ

2.2 Giới thiệu nội dung mô đun

Bài 1: Chuẩn bị công nghệ sản xuất

Thời gian: 8 giờ

1. Mục tiêu:

- Trình bày được quá trình sản xuất may công nghiệp;
- Xây dựng được tiêu chuẩn cắt bán thành phẩm, ép dán và công đoạn hoàn tất sản phẩm;
- 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. Khái quát quá trình sản xuất may công nghiệp

2.2. Quy trình cắt bán thành phẩm

2.3. Kỹ thuật ép dán

2.4. Công đoạn hoàn tất sản phẩm

Bài 2: Xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật của sản phẩm

Thời gian: 10 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. Nghiên cứu đơn hàng

2.2. Nghiên cứu sản phẩm

2.2.1. Mô tả sản phẩm bằng hình vẽ và thuyết minh sản phẩm

2.2.2. Bảng thống kê số lượng các chi tiết của sản phẩm

2.2.3. Hình vẽ mặt cắt tổng hợp của các bộ phận trên sản phẩm

2.3. Thông số kích thước thành phẩm và bán thành phẩm

2.4. Lập bảng hướng dẫn sử dụng nguyên phụ liệu

2.5. Xây dựng định mức nguyên phụ liệu

2.6. Xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật sản phẩm

Kiểm tra

Thời gian: 1 giờ

Bài 3: Lập quy trình công nghệ

Thời gian: 10 giờ

1. Mục tiêu:

- Xây dựng được quy trình công nghệ may sản phẩm phù hợp thực tế, đáp ứng được yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm;
- Tính toán được thời gian gia công sản phẩm;
- Rèn luyện tính chính xác, sáng tạo và tác phong công nghiệp.

2. Nội dung chương:

2.1. Vẽ sơ đồ

2.1.1. Sơ đồ khối gia công sản phẩm

2.1.2. Sơ đồ lắp ráp sản phẩm

2.2. Lập quy trình công nghệ

2.3. Xây dựng định mức thời gian gia công

2.3.1. Khái niệm

2.3.2. Điều kiện để xây dựng định mức

2.3.3. Các yếu tố ảnh hưởng đến thời gian làm việc

2.3.4. Các phương pháp xác định thời gian làm việc

2.4. Sử dụng thiết bị và các loại ke cỡ cho quá trình sản xuất đơn hàng

2.5. Phiếu công nghệ

Kiểm tra

Thời gian: 1 giờ

Bài 4: Thiết kế dây chuyền sản xuất

Thời gian: 14 giờ

1. Mục tiêu:

- Trình bày được điều kiện tổ chức sản xuất theo dây chuyền;
- Phân tích được các ưu, nhược điểm của phương án tổ chức sản xuất theo dây chuyền;
- Thiết kế được dây chuyền phù hợp thực tế sản xuất;
- 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. Điều kiện tổ chức sản xuất theo dây chuyền

2.2. Yêu cầu chung đối với sản xuất theo dây chuyền

2.3. Hiệu quả của sản xuất theo dây chuyền

2.4. Các khái niệm về dây chuyền

2.5. Nguyên tắc và yêu cầu để thiết kế chuyền

2.6. Những điểm chuẩn để cân đối vị trí làm việc

2.7. Các loại dây chuyền thường gặp trong sản xuất may công nghiệp

2.7.1. Dây chuyền liên tục

2.7.2. Dây chuyền gián đoạn

2.7.3. Dây chuyền cụm

2.8. Một số yếu tố làm cơ sở cho việc lựa chọn dây chuyền

2.9. Thiết kế dây chuyền may

2.9.1. Thiết kế sơ bộ

2.9.1.1. Xác định nhiệm vụ thiết kế

2.9.1.2. Xác định quy mô sản xuất

2.9.1.3. Tính công suất sơ bộ của dây chuyền

2.9.1.4. Tính nhịp dây chuyền

2.9.1.5. Tính số lượng công nhân sử dụng các loại thiết bị

2.9.1.6. Tính số lượng công nhân cho từng nguyên công

2.9.1.7. Tính số lượng công nhân cho từng bậc thợ

2.9.1.8. Tính năng suất lao động mỗi công nhân/ca sản xuất

2.9.1.9. Phân công lao động

2.9.2. Thiết kế tổng thể

2.9.2.1. Đồng bộ hoá các nguyên công

2.9.2.2. Xác định công suất tối ưu của dây chuyền

2.10. Tính toán diện tích mặt bằng phân xưởng, bố trí thiết bị

2.11. Quy trình kiểm tra chất lượng sản phẩm

IV. Điều kiện thực hiện môn học:

– Dụng cụ và 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.

– 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.
- *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 Mô đun Thiết kế công nghệ sử dụng để giảng dạy trình độ Cao đẳng nghề May thời trang.

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 của Mô đun Thiết kế công nghệ – nghề May thời trang là:

- + Bài 3: Lập quy trình công nghệ;
- + Bài 4: Thiết kế dây chuyền sản xuất.

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 HỌC PHẦN

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

Mã học phần: 16

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

I. Vị trí, tính chất của học phần:

-Vị trí:

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

-Tính chất:

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

II. Mục tiêu học phần:

– Kiến thức:

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

-Kỹ năng:

+ Điều chỉnh đúng các thông số kỹ thuật của máy

+ Đạt được sản phẩm có đường may đạt tiêu chuẩn

+ Thao tác nhanh gọn chính xác

– Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

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

III. Nội dung học phần:

6. 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: Các dạng mũi may cơ bản	15	13		2
	Chương 2: Hiệu chỉnh máy may 1 kim	6		6	
	Chương 3: Hiệu chỉnh máy may 2 kim	3		3	
	Chương 4: Hiệu chỉnh máy đính cúc	3		3	
	Chương 5: Hiệu chỉnh máy vắt sổ	6		6	

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 6: Hiệu chỉnh máy thừa khuy	3		3	
	Chương 7: Hiệu chỉnh máy Kansai bông	3		3	
	Chương 8: Cách sử dụng cữ gá lắp trong ngành may	3		3	
	Chương 9: Cách sử dụng thiết bị ủi	3		3	
Tổng cộng		45	13	30	2

2. Nội dung chi tiết:

Chương 1: Các dạng mũi may cơ bản

Thời gian: 15 giờ

1. Mục tiêu:

a. Về kiến thức

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

b. Về kỹ năng

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

- Phân biệt được các dạng mũi may

c. Về thái độ

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

2. Nội dung chương:

2.1. Mũi may móc xích đơn

2.2. Mũi may móc xích kép

2.3. Mũi may thắt nút

2.4. Mũi may vắt sổ

2.5. Mũi may chân điều

Chương 2: Hiệu chỉnh máy may 1 kim

Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

a. Về kiến thức

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

b. Về kỹ năng

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

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

c. Về thái độ

- Thao tác nhanh gọn chính xác

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

2. Nội dung chương:

- 2.1. Đặc tính kỹ thuật
- 2.2. Hiệu chỉnh bộ tạo mũi
- 2.3. Hiệu chỉnh cơ cấu chuyển đẩy nguyên liệu
- 2.4. Định vị cơ cấu cung cấp chỉ
- 2.5. Các hỏng hóc thường gặp

Chương 3: Hiệu chỉnh máy may 2 kim

Thời gian: 3 giờ

1. Mục tiêu:

a. Về kiến thức

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

b. Về kỹ năng

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

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

c. Về thái độ

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

2. Nội dung chương:

- 2.1 Đặc tính kỹ thuật
- 2.2 Hiệu chỉnh trụ kim
- 2.3 Hiệu chỉnh cam đẩy
- 2.4 Hiệu chỉnh bộ đẩy nguyên liệu
- 2.5 Hiệu chỉnh bộ tạo mũi
- 2.6 Hiệu chỉnh chuyển đẩy nguyên liệu

Chương 4: Hiệu chỉnh máy dích cúc

Thời gian: 3 giờ

1. Mục tiêu:

a. Về kiến thức

Sinh viên nhận biết được một số loại máy dích cúc

b. Về kỹ năng

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

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

c. Về thái độ

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

2. Nội dung chương:

- 2.1. Đặc tính kỹ thuật
- 2.2. Hiệu chỉnh bộ tạo mũi
- 2.3. Định vị thời điểm lắc và đẩy thanh bàn kẹp cúc
- 2.4. Hiệu chỉnh dừng máy và ly hợp ma sát
- 2.5. Hiệu chỉnh số mũi
- 2.6. Hiệu chỉnh bàn kẹp cúc

2.7.Hiệu chỉnh cơ cấu điều hòa chỉ

2.8.Các hỏng hóc

Chương 5: Hiệu chỉnh máy vắt sổ

Thời gian: 6 giờ

1.Mục tiêu:

a. Về kiến thức

Sinh viên nhận biết được một số loại máy vắt sổ

b. Về kỹ năng

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

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

c. Về thái độ

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

2.Nội dung chương:

2.1.Đặc tính kỹ thuật

2.2.Hiệu chỉnh bộ tạo mũi

2.3.Hiệu chỉnh các móc

2.4.Hiệu chỉnh giá đỡ kim

2.5.Hiệu chỉnh cơ cấu chuyển đẩy nguyên liệu

2.6.Hiệu chỉnh chuyển đẩy nguyên liệu

2.7.Hiệu chỉnh cơ cấu nén ép nguyên liệu

2.8.Hiệu chỉnh dao

2.9.Bệnh hỏng hóc

Chương 6: Hiệu chỉnh máy thừa khuy

Thời gian: 3 giờ

1.Mục tiêu:

a. Về kiến thức

Sinh viên nhận biết được một số loại máy thừa khuy

b. Về kỹ năng

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

c. Về thái độ

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

2.Nội dung chương:

2.1.Đặc tính kỹ thuật

2.2.Hiệu chỉnh cam phân phối sản phẩm

2.3.Hiệu chỉnh cơ cấu dao động lắc khung trụ kim

2.4.Hiệu chỉnh cơ cấu nén ép và chuyển đẩy nguyên liệu

2.5.Hiệu chỉnh bộ tạo mũi

2.6.Hiệu chỉnh hệ thống đục lỗ khuy

2.7.Hiệu chỉnh kéo cắt chỉ trên

2.8.Hiệu chỉnh kéo cắt chỉ dưới

2.9.Hiệu chỉnh bộ ép chỉ dẫn chỉ

Chương 7: Hiệu chỉnh máy kansai bông

Thời gian: 3 giờ

1.Mục tiêu:

a. Về kiến thức

Sinh viên nhận biết được một số loại máy kansai

b. Về kỹ năng

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

c. Về thái độ

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

2.Nội dung chương:

2.1.Hiệu chỉnh bộ tạo mũi

2.2.Hiệu chỉnh cần đánh bông

2.3.Hiệu chỉnh cơ cấu chuyển đẩy nguyên liệu

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

2.5.Hiệu chỉnh sơ đồ xỏ chỉ

Chương 8: Cách sử dụng cỡ gá lắp trong ngành may

Thời gian: 3 giờ

1.Mục tiêu:

a. Về kiến thức

Sinh viên nhận biết được một số loại cỡ gá lắp

b. Về kỹ năng

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

c. Về thái độ

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

2.Nội dung chương:

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

2.2.Hiệu chỉnh cỡ gá cuốn mép chỉ tiết

Chương 9: Cách sử dụng thiết bị ủi

Thời gian: 3 giờ

1.Mục tiêu:

a. Về kiến thức

Sinh viên nhận biết được một số loại thiết bị ủi

b. Về kỹ năng

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

c. Về thái độ

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

2. Nội dung chương:

- 2.1. Quá trình sử dụng thiết bị ủi
- 2.2. Kỹ thuật ủi ép

IV. Điều kiện thực hiện môn học:

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

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung:

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

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

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

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

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

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

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

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: CÔNG NGHỆ MAY CƠ BẢN

Mã học phần: 17

Thời gian thực hiện học phần: 120 giờ; (Lý thuyết: 28 giờ; Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập: 90 giờ; Kiểm tra: 2 giờ)

I. Vị trí, tính chất của học phần:

-Vị trí:

Môn học công nghệ may cơ bản được bố trí học sau các môn học Cơ sở thiết kế trang phục bản, thiết bị bảo trì may công nghiệp

-Tính chất:

Môn công nghệ may cơ bản là môn học chuyên ngành công nghệ may veston trong danh mục các môn học trong chương trình đào tạo Cao đẳng ngành công nghệ may veston mang tính chất tích hợp giữa lý thuyết và thực hành.

II. Mục tiêu học phần:

-Kiến thức: phân tích các kiểu đường may, các thao tác may cơ bản, yêu cầu kỹ thuật may chi tiết trang phục.

- Kỹ năng: Phát biểu được qui trình may, phương pháp may chi tiết sản phẩm theo qui 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.

- 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 học phần 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 học phần:

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

Số TT	Tên các bài trong học phần	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm Tra
1	Chương 1: Giới thiệu chung khái quát quá trình sản xuất may	1	1		
2	Chương 2: Kỹ thuật sử dụng các dụng cụ nghề may	1	1		
3	Chương 3: Kỹ thuật may tay cơ bản, kỹ thuật may tay, sang dấu	2	2		
4	Chương 4: Kỹ thuật may các đường may máy cơ bản	1	2		

5	Chương 5: Kỹ thuật may các dạng đường nối vải cơ bản	1	1		
6	Chương 6: Kỹ thuật may các đường viền cơ bản	2	2		
7	Chương 7: Kỹ thuật may ly, chiết quần áo	2	2		
8	Chương 8: Kỹ thuật may túi đắp, nắp túi, nẹp áo, may lai áo	2	2		
9	Chương 9: Kỹ thuật may các đường xẻ	2	2		
10	Chương 10: Kỹ thuật may các dạng cổ không bâu	2	2		
11	Chương 11: Kỹ thuật may các dạng bâu áo.	2	2		
12	Chương 12: Kỹ thuật may các dạng tay áo	2	2		
13	Chương 13: Kỹ thuật tra thun quần, may cửa quần	2	2		
14	Chương 14: Kỹ thuật may các dạng túi mỡ	2	2		
15	Chương 15: Kỹ thuật may các dạng túi quần âu	2	2		
16	Chương 16: Kỹ thuật may các kiểu lưng quần , passant.	2	2		2
17	Chương 17: May các đường may tay, sang dấu	4		4	
18	Chương 18: May các đường may máy cơ bản	4		4	
19	Chương 19: May các đường xẻ trụ	4		4	
20	Chương 20: May các dạng đường nối vải cơ bản	4		4	
21	Chương 21: May cổ tròn, vuông	4		4	
22	Chương 22: May ly, chiết quần áo	4		4	
23	Chương 23: May các dạng đường viền cơ bản	4		4	

24	Chương 24: May túi đắp, nắp túi, nẹp áo, may lai áo	4		4	
25	Chương 25: May bầu lá sen tròn	4		4	
26	Chương 26: May bầu dalton rời	4		4	
27	Chương 27: May bầu sơ mi	5		5	
28	Chương 28: May bầu caré liền	4		4	
29	Chương 29: Tra tay áo thường	4		4	
30	Chương 30: Tra tay áo phồng	4		4	
31	Chương 31: May trạ tay, machette	4		4	
32	Chương 32: May thun quần, may cửa quần	5		5	
33	Chương 33: May túi mỗ 1 viên	4		4	
34	Chương 34: May túi mỗ 2 viên	4		4	
35	Chương 35: May túi xéo quần âu	4		4	
36	Chương 36: May túi thẳng quần âu	4		4	
37	Chương 37: May túi hàm ếch	4		4	
38	Chương 38: May lưng quần âu, may passant	4		4	
Tổng cộng		120	28	90	2

2. Nội dung chi tiết:

Chương 1: Giới thiệu chung khái quát quá trình sản xuất may **Thời gian: 1 giờ**

1. Mục tiêu:

- Khái quát quá trình may công nghiệp.
- Phân biệt hình thức may đo và may theo cỡ số, so sánh ưu thế giữa hai loại thời trang.
- Tích cực học tập theo nhóm, có ý thức lựa chọn và vận dụng phương pháp học hiệu quả của bản thân.

2. Nội dung chương:

2.1. Hình thức may đo

2.2.Hình thức may theo cỡ số

2.3.Bảng so sánh may đo và bán sẵn

Chương 2: Kỹ thuật sử dụng các dụng cụ nghề may

Thời gian: 1 giờ

1.Mục tiêu:

-Khái niệm các dụng cụ nghề may

- Phân biệt chức năng sử dụng hiệu quả các loại dụng cụ.

-Tích cực học tập theo nhóm, có ý thức lựa chọn và ứng dụng các loại dụng cụ trong thực tế.

2.Nội dung chương:

2.1.Các dụng cụ nghề may

2.2.Dụng cụ hoàn thiện sản phẩm

Chương 3: Kỹ thuật may tay cơ bản, kỹ thuật may tay, sang dấu

Thời gian: 2 giờ

1.Mục tiêu:

-Khái niệm được các đường may tay cơ bản, sang dấu.

-Phân tích các đường may tay cơ bản, các kiểu sang dấu.

-Tích cực học tập theo nhóm, có ý thức lựa chọn và ứng dụng các đường may tay cơ bản, các kiểu sang dấu trong thực tế.

2.Nội dung chương:

2.1.Ý nghĩa của may tay

2.2.Những điều kiện cần thiết

2.3.Các đường may tay cơ bản

2.4.Thùa khuy

Chương 4: Kỹ thuật may các đường may máy cơ bản

Thời gian: 1 giờ

-Khái niệm được các đường may máy cơ bản, tiêu chuẩn kỹ thuật đánh giá chất lượng các đường may máy cơ bản.

-Phân biệt các yêu cầu kỹ thuật may đường may máy cơ bản.

-Sinh viên tích cực học tập theo nhóm, có ý thức lựa chọn và ứng dụng các đường may máy cơ bản trong thực tế

2.Nội dung chương:

2.1.Khái niệm đường may máy cơ bản

2.2.Ý nghĩa các đường may cơ bản

2.3.Tiêu chuẩn kỹ thuật đánh giá chất lượng các đường may cơ bản

2.4.Kỹ thuật may đường may máy cơ bản

Chương 5: Kỹ thuật may các dạng đường nối vải cơ bản

Thời gian: 1 giờ

1.Mục tiêu:

-Khái niệm được các dạng nối vải cơ bản.

-Phân tích yêu cầu kỹ thuật may các dạng nổi vải cơ bản.

-Tích cực học tập theo nhóm, có ý thức lựa chọn và ứng dụng các dạng nổi vải cơ bản trong thực tế

2.Nội dung chương:

2.1.Nổi vải thẳng:

2.2.Nổi vải dọc và canh ngang

2.3.Nổi vải dọc và canh chéo

2.4.Nổi vải ngang và canh chéo

2.5.Nổi vải canh chéo

2.6.Yêu cầu kỹ thuật

Chương 6: Kỹ thuật may các đường viền cơ bản.

Thời gian: 2 giờ

- Phân tích yêu cầu kỹ thuật may các đường viền cơ bản.

-Tích cực học tập theo nhóm, có ý thức lựa chọn và ứng dụng các đường viền cơ bản trong thực tế .

2.Nội dung chương:

2.1.Viền tròn

2.2.Viền dẹp

Chương 7: Kỹ thuật may ly, chiết quần áo

Thời gian: 2 giờ

1.Mục tiêu:

-Khái niệm được các kiểu may ly, chiết cơ bản.

-Phân biệt yêu cầu kỹ thuật may kiểu may ly, chiết cơ bản.

-Tích cực học tập theo nhóm, có ý thức lựa chọn và ứng dụng các kiểu may ly, chiết cơ bản trong thực tế..

2.Nội dung chương:

2.1.Kỹ thuật may ly

2.2.Kỹ thuật may chiết

Chương 8: Kỹ thuật may túi đắp, nắp túi, nẹp áo, may lai áo

Thời gian: 2 giờ

1.Mục tiêu:

-Khái niệm được các kiểu túi đắp, nắp túi, nẹp áo.

-Phân biệt yêu cầu kỹ thuật may túi đắp, nắp túi, nẹp áo.

-Tích cực học tập theo nhóm, có ý thức lựa chọn và ứng dụng các túi đắp, nắp túi, nẹp áo trong thực tế.

2.Nội dung chương:

2.1.Kỹ thuật may túi đắp không nắp

2.2.Kỹ thuật may túi đắp có nắp

2.3.Kỹ thuật may nẹp áo

2.4. Kỹ thuật may lai áo

Chương 9: Kỹ thuật may các đường xẻ

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

- Khái niệm được các kiểu đường xẻ.
- Phân tích yêu cầu kỹ thuật may các kiểu đường xẻ.
- Tích cực học tập theo nhóm, có ý thức lựa chọn và ứng dụng các kiểu đường xẻ trong thực tế.

2. Nội dung chương:

2.1. Đường xẻ không trụ

2.2. Đường xẻ một trụ

2.3. Đường xẻ hai trụ

Chương 10: Kỹ thuật may các dạng cổ không bâu

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

- Khái niệm được các dạng cổ áo.
- Phân biệt yêu cầu kỹ thuật may các dạng cổ áo.
- Tích cực học tập theo nhóm, có ý thức lựa chọn và ứng dụng các dạng cổ áo trong thực tế.

2. Nội dung chương:

2.1. Sản phẩm ứng dụng

2.2. Cách thực hiện

2.3. Yêu cầu kỹ thuật

Chương 11: Kỹ thuật may các dạng bâu áo.

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

- Khái niệm được các dạng bâu áo
- Phân biệt yêu cầu kỹ thuật may các dạng bâu áo.
- Tích cực học tập theo nhóm, có ý thức lựa chọn và ứng dụng các dạng bâu áo trong thực tế.

2. Nội dung chương:

2.1. Bâu lá sen

2.2. Bâu somi

2.3. Bâu Dalton

2.4. Bâu liền

Chương 12: Kỹ thuật may các dạng tay áo.

Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu:

- Khái niệm được các dạng tay áo.
- Phân biệt yêu cầu kỹ thuật may các dạng tay áo.
- Tích cực học tập theo nhóm, có ý thức lựa chọn và ứng dụng các dạng tay áo trong thực tế.

2.Nội dung chương:

2.1.Kỹ thuật tra tay áo thường

2.2.Kỹ thuật tra tay phồng

Chương 13: Kỹ thuật tra thun quần, may cửa quần

Thời gian: 2 giờ

1.Mục tiêu:

-Khái niệm được tra thun quần, may cửa quần.

-Phân tích yêu cầu kỹ thuật may tra thun quần, may cửa quần.

-Tích cực học tập theo nhóm, có ý thức lựa chọn và ứng dụng các kiểu tra thun quần, may cửa quần trong thực tế.

2.Nội dung chương:

2.1.Kỹ thuật tra thun quần

2.2.Kỹ thuật may cửa quần

Chương 14: Kỹ thuật may các dạng túi mỗ

Thời gian: 2 giờ

1.Mục tiêu:

-Khái niệm các dạng túi mỗ.

-Phân biệt yêu cầu kỹ thuật may các dạng túi mỗ.

-Tích cực học tập theo nhóm, có ý thức lựa chọn và ứng dụng các dạng túi mỗ trong thực tế.

2. Nội dung chương:

2.1.Túi mỗ một viền

2.2.Túi mỗ 2 viền

Chương 15: Kỹ thuật may các dạng túi quần âu

Thời gian: 2 giờ

1.Mục tiêu:

-Khái niệm các dạng túi quần âu.

-Phân tích yêu cầu kỹ thuật may các dạng túi quần âu.

-tích cực học tập theo nhóm, có ý thức lựa chọn và ứng dụng các túi quần âu trong thực tế..

2.Nội dung chương:

2.1. Túi hàm ếch

2.2Túi xéo

2.3Túi thẳng

2.4Kỹ thuật may túi coi lật

Chương 16: Kỹ thuật may các kiểu lưng quần , passant.

Thời gian: 2 giờ

1.Mục tiêu:

-Khái niệm các kiểu lưng quần, passant.

-Phân tích yêu cầu kỹ thuật may các kiểu lưng quần , passant.

-Tích cực học tập theo nhóm, có ý thức lựa chọn và ứng dụng các kiểu lưng quần , passant trong thực tế

2.Nội dung chương:

2.1.Kỹ thuật may các kiểu lưng

2.2Kỹ thuật may passant

Chương 17: May các đường may tay, sang dẫu

Thời gian: 6 giờ

1.Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

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

-May được các đường may tay, sang dẫu 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 các đường may máy cơ bản

Thời gian: 3 giờ

1.Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

-Phát biểu được qui 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 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 các đường xẻ trụ

Thời gian: 3 giờ

1.Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

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

-May được các đường xẻ trụ 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 các dạng đường nổi vải cơ bản

Thời gian: 3 giờ

1.Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

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

-May được các dạng đường nổi vải cơ 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 21: May cổ tròn, vuông

Thời gian: 6 giờ

1.Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình cổ tròn, vuông, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.

-May được cổ tròn, vuông 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 22: May ly, chiết quần áo

Thời gian: 3 giờ

1.Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình ly, chiết quần áo, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được ly, chiết quần áo 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 23: May các dạng đường viền cơ bản

Thời gian: 3 giờ

1.Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui 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 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 24: May túi đắp, nắp túi, nẹp áo, may lai áo

Thời gian: 6 giờ

1.Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui 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 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 25: May bầu lá sen tròn

Thời gian: 6 giờ

1.Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình bầu lá sen tròn, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được bầu lá sen tròn 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 26: May bầu dalton rời

Thời gian: 6 giờ

1.Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình bầu dalton rời, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được bầu dalton rời 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 27: May bầu sơ mi

Thời gian: 6 giờ

1.Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình bầu sơ mi, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được bầu sơ mi 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 28: May bầu caré liền

Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình May bầu caré liền, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May bầu caré liền 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 29: Tra tay áo thường

Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình Tra tay áo thường, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được tay áo thường 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 30: Tra tay áo phồng

Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình Tra tay áo phồng, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được tay áo phồng 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 31: May trụ tay, manchette

Thời gian: 6 giờ

1.Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

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

-May được trụ tay, manchette 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 32: May thun quần, may cửa quần

Thời gian: 6 giờ

1.Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui 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 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 33: May túi mỗ 1 viên

Thời gian: 6 giờ

1.Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình May túi mỗ 1 viên, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được túi mỗ 1 viên 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 34: May túi mỗ 2 viên

Thời gian: 6 giờ

1.Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình May túi mỗ 2 viên, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được May túi mỗ 2 viên 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 35: May túi xéo quần âu

Thời gian: 6 giờ

1.Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình May túi xéo quần âu, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được May túi xéo quần âu 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 36: May túi thắt quần âu

Thời gian: 6 giờ

1.Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình May túi thắt quần âu, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được May túi thắt quần âu 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 37: May túi hàm ếch

Thời gian: 6 giờ

1.Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình May túi hàm ếch, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được May túi hàm ếch 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 38: May lưng quần âu, may passant

Thời gian: 6 giờ

1.Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình May lưng quần âu, may passant, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May lưng quần âu, may passant 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 chi tiết sản phẩm may trên giấy theo số đo theo tỉ lệ 1:1

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

Đánh giá quá trình: 50%, trong đó: 10% dự lớp, các hoạt động khác 10%, thi giữa học phần 30%.

Thi cuối học kỳ: 50% (Hình thức thi: tự luận, Thời gian: 90 phút)

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

Phạm vi áp dụng môn học:

Các lớp Bậc cao đẳng chuyên ngành công nghệ may veston

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 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]. Bài giảng công nghệ may trang phục 1, Khoa Công Nghệ May - Thời Trang, Trường CĐKT Lý Tự Trọng.

[2] ThS. Trương Việt Khánh Trang, Hệ thống bài tập Công nghệ may trang phục I

- Sách, tài liệu tham khảo:

[3]. Nguyễn Tiến Dũng, Lê Thị Mai Hoa, Nguyễn Thu Huyền, Nguyễn Thị Hạnh, Giáo trình công nghệ may — Nhà xuất bản giáo dục — 2005.

[4]. Lê Thị Kiều Liên, Hồ Thị Minh Hương, Dư Văn Rê Công nghệ may — nhà xuất bản Đại Học Quốc Gia TP.HCM — 2003.

-Tài liệu tham khảo

[2]. Trần Thị Thêu, Công nghệ may trang phục I, trường ĐH Sư Phạm Kỹ Thuật Tp.HCM

[3]. TS Trần Thủy Bình (chủ biên), Giáo trình Công nghệ may, NXB Giáo dục, 2005

[4]. TS Võ Phước Tấn (chủ biên), Hệ thống bài tập Công nghệ may , NXB Lao động – Xã hội, 2005

[5]. TS Võ Phước Tấn (chủ biên), Giáo trình môn học Công nghệ may 2, NXB Thống kê, 2005

[6]. Alison Smith, The sewing book, DK publish, 2009

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: May trang phục nam nữ cơ bản

Mã học phần: 18

Thời gian thực hiện học phần: 120 giờ; (Lý thuyết: 28 giờ; Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập: 90 giờ; Kiểm tra: 2 giờ)

I. Vị trí, tính chất của học phần:

- Vị trí: Môn May trang phục 1 được bố trí học sau môn công nghệ trang cơ bản, thiết kế trang phục may cơ bản
- 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 học phần:

- 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 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
1	Bài mở đầu:	1	1		
2	Chương 1: Phương pháp đo trang phục nữ	3	3		
3	Chương 2: Thiết kế áo nữ căn bản	6	6		
4	Chương 3: Thiết kế các dạng blouse	9	9		
5	Chương 4: Thiết kế quần âu nữ căn bản	6	6		
6	Chương 5: Thiết kế quần jean nữ	5	3		2
7	Chương 6: May quần đáy giữa lưng thun	6		6	
8	Chương 7: May áo thun nữ không blouse tay thường	6		6	

9	Chương 8: May áo nữ bầu lá sen có pen tay phồng	6		6	
10	Chương 9: May áo sơ mi nữ có decoupe	6		6	
11	Chương 10: May áo blouse	6		6	
12	Chương 11: May váy căn bản	6		6	
13	Chương 12: May váy thời trang	6		6	
14	Chương 13: May áo đầm bé gái thân liền không bầu	6		6	
15	Chương 14: May áo đầm bé gái thân rời có bầu, tay phồng	6		6	
16	Chương 15: May áo đầm căn bản	6		6	
17	Chương 16: May áo đầm tám mảnh	6		6	
18	Chương 17: May áo đầm thời trang	6		6	
19	Chương 18: May quần âu nữ cơ bản túi mỗ 1 viên	6		6	
20	Chương 19: May quần jean nữ, túi hàm ếch, có decoupe, túi đắp thân sau	6		6	
21	Chương 20: May quần âu nữ xếp pli túi xéo	6		6	
Tổng cộng		120	28	90	2

2. Nội dung chi tiết:

Bài mở đầu

Thời gian: 1 giờ

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 nữ

Thời gian: 3 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: 6 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

Chương3: Thiết kế các dạng bầu áo

Thời gian: 8 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.

Chương4: Thiết kế quần âu nữ căn bản

Thời gian: 6 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 5: Thiết kế quần âu nữ căn bản

Thời gian: 4 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 6: Quần đáy giữa lưng thun Thời gian: 6 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 7: May áo thun nữ không bâu tay thường Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình may áo thun nữ không bâu tay thường , phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được áo thun nữ không bâu tay thường 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 8: May áo nữ bâu lá sen có pen tay phồng Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình may áo nữ bâu lá sen có pen tay phồng , phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được áo nữ bâu lá sen có pen tay phồng 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 9: May áo sơ mi nữ có decoupe Thời gian: 12 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình áo nữ bâu lá sen có pen tay phòng , phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được áo nữ bâu lá sen có pen tay phòng 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 10: May áo blouse Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình áo blouse, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được áo blouse 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 11: May váy căn bản Thời gian: 6 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 12: May váy thời trang Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình váy thời trang, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được váy thời trang 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 13: May áo đầm bé gái thân liền không bầu Thời gian: 12 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình áo đầm bé gái thân liền không bầu, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được áo đầm bé gái thân liền không 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 14: May áo đầm bé gái thân rời có bầu, tay phồng Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình áo đầm bé gái thân rời có bầu, tay phồng, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được áo đầm bé gái thân rời có bầu, tay phồng 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 15: May áo đầm căn bản Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình May áo đầm căn bản, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được May áo đầm 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 16: May áo đầm tám mảnh Thời gian: 12 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình áo đầm tám mảnh, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được áo đầm tám mảnh 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 17: May áo đầm thời trang Thời gian: 12 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình áo đầm thời trang, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được áo đầm thời trang 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 quần âu nữ cơ bản túi mỗ 1 viên Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui trình quần âu nữ cơ bản túi mỗ 1 viên, phân tích những hư hỏng và biện pháp phòng ngừa.
- May được quần âu nữ cơ bản túi mỗ 1 viên 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 quần jean nữ, túi hàm ếch, có decoupe, túi đắp thân sau Thời gian: 12 giờ

1. Mục tiêu:

Sinh viên đạt được mục tiêu sau:

- Phát biểu được qui 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 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 quần âu nữ xếp pli túi xéo Thời gian: 6 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 dẹt 50cm, thước dây 150cm, kéo cắt vải, kim may tay, kéo bấm...
 - Nguyên vật liệu: Vải, keo, chỉ may, nút, thun, phan 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:

Đánh giá quá trình: 50%, trong đó: 10% dự lớp, các hoạt động khác 10%, thi giữa học phần 30%.

Thi cuối học kỳ: 50% (Hình thức thi: tự luận, Thời gian: 90 phút)

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

1. Phạm vi áp dụng môn học:

Các lớp Bậc cao đẳng chuyên 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 HỌC PHẦN

Tên học phần: MAY VESTON NỮ

Mã học phần: 19

Thời gian thực hiện học phần: 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 học phần:

- Vị trí:
Môn May Veston nữ được bố trí học sau môn Thực tập May trang phục nữ cơ bản.
- Tính chất:
Môn May Veston nữ là môn học chuyên môn nghề trong danh mục các môn học, mô đun bắt buộc trong chương trình đào tạo Cao đẳng nghề Veston và mang tính tích hợp giữa lý thuyết và thực hành.

II. Mục tiêu học phần:

- Kiến thức:
 - + Trình bày được phương pháp thiết kế bộ Veston nữ.
 - + Trình bày được quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may cổ áo Vest nữ;
 - + Xây dựng được quy trình lắp ráp và vẽ được mặt cắt của các bộ phận áo Vest nữ;
- Kỹ năng:
 - + Thiết kế và cắt được các chi tiết của bộ Veston nữ theo các số đo khác nhau
 - + May hoàn chỉnh áo 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 học phần:

7. 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: Giới thiệu mô đun Thực tập May Veston nữ	1	1		
2	Chương 1: Thiết kế áo Veston nữ 1 lớp 1. Đặc điểm hình dáng 2.Thiết kế: 2.1 Thân sau 2.2 Thân trước 2.3 Tay áo 2.4 Các chi tiết khác	29	27		2
3	Chương 2: May cổ áo Vest a. Đặc điểm, cấu tạo b. Qui cách, yêu cầu kỹ thuật c. Phương pháp may Chương 3: May áo Vest nữ 1 lớp 1. Đặc điểm, cấu tạo 2. Qui cách, yêu cầu kỹ thuật 3. Quy cách lắp ráp	15 45		15 45	
Tổng cộng		90	28	60	2

2. Nội dung chi tiết:

Bài mở đầu: Giới thiệu môn học May Veston nữ

Thời gian: 1 giờ

Chương 1: Thiết kế áo Veston nữ 1 lớp

Thời gian: 29 giờ

1.Mục tiêu:

2.1Kiến thức:

- + Mô tả chính xác đặc điểm kiểu mẫu của áo Veston nữ
- + Phương pháp lấy các số đo để thiết kế.

2.2 Kỹ năng:

- + Đo, tính toán và thiết kế chính xác các bản vẽ chi tiết của áo Veston nữ
- + Cắt chính xác đầy đủ các chi tiết áo Veston nữ dựa trên số đo và công thức

2.3 Thái độ:

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

2. Nội dung chương:

2.1. Đặc điểm hình dáng

2.2. Thiết kế:

2.2.1. Thân trước

2.2.2. Thân sau

2.2.3. Các chi tiết khác

Chương 2: May cổ áo Vest

Thời gian: 15 giờ

2. Mục tiêu:

- Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may cổ áo Vest 1 lớp;
- Vẽ được mặt cắt của cổ áo Vest 1 lớp;
- May được cổ áo Vest 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 cổ áo Vest 1 lớp;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

2. Nội dung chương:

2.1 Đặc điểm, cấu tạo

2.2 Quy cách, yêu cầu kỹ thuật

2.3 Phương pháp may

Chương 3: May áo Vest nữ 1 lớp

Thời gian: 45 giờ

2. Mục tiêu:

- Mô tả được đặc điểm hình dáng của áo Vest nữ;
- Xây dựng quy trình và sơ đồ lắp ráp áo Vest nữ đảm bảo tiêu chuẩn kỹ thuật;
- Lắp ráp hoàn chỉnh áo Vest nữ 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 Đặc điểm, cấu tạo

2.2 Quy cách, yêu cầu kỹ thuật

2.3 Quy cách lắp ráp

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:

- + Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may của các cụm chi tiết: áo Vest nữ;
- + Quy trình và sơ đồ lắp ráp sản phẩm áo Vest nữ;
- + Điểm lý thuyết được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc mô đun.

- Kỹ năng:

- + Vẽ mặt cắt chi tiết và các cụm chi tiết của sản phẩm áo Vest nữ;
- + May hoàn chỉnh áo Vest nữ 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.

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:

- 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:

- Trọng tâm của môn học là:

- + Chương 2: Thiết kế áo Veston nữ 1 lớp
- + Chương 3: Thực tập may áo Veston nữ 1 lớp.

4. Tài liệu tham khảo:

- *Giáo trình công nghệ may* - Trường CĐ nghề KT-KT VINATEX 2009;
- TS. Trần Thủy Bình - *Giáo trình công nghệ may* - Nhà xuất bản giáo dục 2005;
- TS. Võ Phước Tấn, KS. Bùi Thị Cẩm Loan, KS, Trần Thị Kim Phụng - *Giáo trình công nghệ may* - Trường Đại học Công nghiệp thành phố Hồ Chí Minh - Nhà xuất bản thống kê 2006;
- Nguyễn Duy Cẩm Vân - *Bài học cắt may* - Nhà xuất bản trẻ 2007.

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: MAY VESTON NAM

Mã học phần: 20

Thời gian thực hiện học phần: 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 học phần:

- Vị trí:
Môn May Veston nam được bố trí học sau môn Thực tập May trang phục nam nữ cơ bản.
- Tính chất:
Môn May Veston nam là môn học chuyên môn nghề trong danh mục các môn học, mô đun bắt buộc trong chương trình đào tạo Cao đẳng nghề Veston và mang tính tích hợp giữa lý thuyết và thực hành.

II. Mục tiêu học phần:

- Kiến thức:
 - + Trình bày được phương pháp thiết kế bộ Veston nam.
 - + Trình bày được quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may cổ áo Vest nam;
 - + Xây dựng được quy trình lắp ráp và vẽ được mặt cắt của các bộ phận áo Vest nam;
- Kỹ năng:
 - + Thiết kế và cắt được các chi tiết của bộ Veston nam theo các số đo khác nhau
 - + May hoàn chỉnh áo Vest nam 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 học phần:

8. 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: Giới thiệu mô đun Thực tập May Veston nam	1	1		
2	Chương 1: Thiết kế áo Veston nam 1 lớp 1. Đặc điểm hình dáng 2. Thiết kế: 2.1 Thân sau 2.2 Thân trước 2.3 Tay áo 2.4 Các chi tiết khác	29	27		2
3	Chương 2: May cổ áo Vest a. Đặc điểm, cấu tạo b. Qui cách, yêu cầu kỹ thuật c. Phương pháp may Chương 3: May áo Vest nam 1 lớp 4. Đặc điểm, cấu tạo 5. Qui cách, yêu cầu kỹ thuật 6. Quy cách lắp ráp	15		15	
		45		45	
Tổng cộng		90	28	60	2

2. Nội dung chi tiết:

Bài mở đầu: Giới thiệu môn học May Veston nam

Thời gian: 1 giờ

Chương 1: Thiết kế áo Veston nam 1 lớp

Thời gian: 29 giờ

1. Mục tiêu:

2.1 Kiến thức:

- + Mô tả chính xác đặc điểm kiểu mẫu của áo Veston nam
- + Phương pháp lấy các số đo để thiết kế.

2.2 Kỹ năng:

- + Đo, tính toán và thiết kế chính xác các bản vẽ chi tiết của áo Veston nam
- + Cắt chính xác đầy đủ các chi tiết áo Veston nam dựa trên số đo và công thức

2.3 Thái độ:

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

2. Nội dung chương:

2.1. Đặc điểm hình dáng

2.2. Thiết kế:

2.2.1. Thân trước

2.2.2. Thân sau

2.2.3. Các chi tiết khác

Chương 2: May cổ áo Vest

Thời gian: 15 giờ

3. Mục tiêu:

- Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may cổ áo Vest 1 lớp;
- Vẽ được mặt cắt của cổ áo Vest 1 lớp;
- May được cổ áo Vest 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 cổ áo Vest 1 lớp;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

2. Nội dung chương:

2.4 Đặc điểm, cấu tạo

2.5 Quy cách, yêu cầu kỹ thuật

2.6 Phương pháp may

Chương 3: May áo Vest nam 1 lớp

Thời gian: 45 giờ

3. Mục tiêu:

- Mô tả được đặc điểm hình dáng của áo Vest nam;
- Xây dựng quy trình và sơ đồ lắp ráp áo Vest nam đảm bảo tiêu chuẩn kỹ thuật;
- Lắp ráp hoàn chỉnh áo Vest nam 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:

2.4 Đặc điểm, cấu tạo

2.5 Quy cách, yêu cầu kỹ thuật

2.6 Quy cách lắp ráp

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:

- + Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may của các cụm chi tiết: áo Vest nam;
- + Quy trình và sơ đồ lắp ráp sản phẩm áo Vest nam;
- + Điểm lý thuyết được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc mô đun.

- Kỹ năng:

- + Vẽ mặt cắt chi tiết và các cụm chi tiết của sản phẩm áo Vest nam;
- + May hoàn chỉnh áo Vest nam 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.

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:

- 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:

- Trọng tâm của môn học là:

- + Chương 2: Thiết kế áo Veston nam 1 lớp
- + Chương 3: Thực tập may áo Veston nam 1 lớp.

4. Tài liệu tham khảo:

- *Giáo trình công nghệ may* - Trường CĐ nghề KT-KT VINATEX 2009;
- TS. Trần Thủy Bình - *Giáo trình công nghệ may* - Nhà xuất bản giáo dục 2005;
- TS. Võ Phước Tấn, KS. Bùi Thị Cẩm Loan, KS, Trần Thị Kim Phụng - *Giáo trình công nghệ may* - Trường Đại học Công nghiệp thành phố Hồ Chí Minh - Nhà xuất bản thống kê 2006;
- Nguyễn Duy Cẩm Vân - *Bài học cắt may* - Nhà xuất bản trẻ 2007.

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: Thiết kế veston trên mannequin cơ bản

Mã học phần: 21

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: Là môn học tiên quyết được học trong học kì đầu tiên.
- Tính chất: Môn học này cung cấp cho sinh viên kiến thức nền tảng cơ bản về thiết kế trang phục. 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.

II. Mục tiêu học phần:

- Kiến thức: Môn học cung cấp kiến thức và hướng dẫn sinh viên thiết kế, cắt dựng mẫu trực tiếp trên mannequin, mà không cần sử dụng công thức như cắt may thông thường. Môn học sẽ 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 thu thập, khám phá, lĩnh hội các kiến thức về thiết kế trang phục trên mannequin, vận dụng linh hoạt các kiến thức đó để giải quyết các vấn đề kỹ thuật trong lĩnh vực thiết kế thời trang.
- 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.

III. Nội dung học phần:

9. 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: Phom mẫu, số đo và dụng cụ	1	1		
	1. Các vị trí đo trên phom mẫu				
	2. Chuẩn bị phom mẫu để đo				
	3. Dụng cụ				
2	Chương 2: Thiết kế áo căn bản	6	6		
	1. Chuẩn bị vải				
	2. Thiết kế áo căn bản				

Số TT	Tên các bài trong học phần	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
3	2.1. Thân trước 2.2. Thân sau 3. Kiểm tra 4. Sang ra giấy Chương 3: Thiết kế áo có pen giao nhau 1. Chuẩn bị vải 2.Thiết kế áo có pen giao nhau 2.1. Thân trước 2.2. Thân sau 3. Kiểm tra 4. Sang ra giấy	5	5		
4	Chương 4: Thiết kế áo có pen không đối xứng 1. Chuẩn bị vải 2.Thiết kế áo có pen không đối xứng 2.1. Thân trước 2.2. Thân sau 3. Kiểm tra 4. Sang ra giấy	5	5		
5	Chương 5: Thiết kế áo có đường decoup 1. Chuẩn bị vải 2.Thiết kế áo có đường decoup 2.1. Thân trước 2.2. Thân sau 3. Kiểm tra 4. Sang ra giấy	7	6		1
6	Chương 6: Thiết kế váy căn bản 1. Chuẩn bị vải 2.Thiết kế áo váy căn bản	5	5		

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
7	2.1. Thân trước 2.2. Thân sau 3. Kiểm tra 4. Sang ra giấy Chương 7: Thiết kế váy không đối xứng 1. Chuẩn bị vải 2.Thiết kế áo váy không đối xứng 2.1. Thân trước 2.2. Thân sau 3. Kiểm tra 4. Sang ra giấy Chương 8: Thiết kế áo đầm 1. Chuẩn bị vải 2.Thiết kế áo đầm 2.1. Thân trước 2.2. Thân sau 3. Kiểm tra 4. Sang ra giấy	5	5		
8	2.1. Thân trước 2.2. Thân sau 3. Kiểm tra 4. Sang ra giấy Chương 8: Thiết kế áo đầm 1. Chuẩn bị vải 2.Thiết kế áo đầm 2.1. Thân trước 2.2. Thân sau 3. Kiểm tra 4. Sang ra giấy	11	10		1
Tổng cộng		45	43		2

2. Nội dung chi tiết:

Bài mở đầu:

Chương1: Phom mẫu, số đo và dụng cụ Thời gian:1 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

Chương2: Thiết kế áo căn bản

Thời gian:6 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 căn bản

2. Nội dung chương:

2.1. Chuẩn bị vải

2.2. Thiết kế áo căn bản

2.1.1.Thân trước

2.1.2.Thân sau

2.3. Kiểm tra

2.4. Sang ra giấy

Chương3: Thiết kế áo có pen giao nhau

Thời gian:5 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 có pen giao nhau

2.1.1.Thân trước

2.1.2.Thân sau

2.3. Kiểm tra

2.4. Sang ra giấy

Chương4: Thiết kế áo có pen không đối xứng

Thời gian:5 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 không đối xứng.

2. Nội dung chương:

2.1. Chuẩn bị vải

2.2. Thiết kế áo có pen không đối xứng

2.1.1.Thân trước

2.1.2.Thân sau

2.3. Kiểm tra

2.4. Sang ra giấy

Chương5: Thiết kế áo có đường decoup

Thời gian:7giờ

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

Chương6: Thiết kế áo váy căn bản Thời gian:5 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 căn bản

2. Nội dung chương:

2.1. Chuẩn bị vải

2.2. Thiết kế váy căn bản

2.1.1.Thân trước

2.1.2.Thân sau

2.3. Kiểm tra

2.4. Sang ra giấy

Chương7: Thiết kế váy không đối xứng Thời gian:5 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 không đối xứng.

2. Nội dung chương:

2.1. Chuẩn bị vải

2.2. Thiết kế váy không đối xứng

2.1.1.Thân trước

2.1.2.Thân sau

2.3. Kiểm tra

2.4. Sang ra giấy

Chương8: Thiết kế áo đầm Thời gian:11giờ

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

2. Nội dung chương:

2.1. Chuẩn bị vải

2.2. Thiết kế áo đầm

2.1.1.Thân trước

2.1.2.Thân sau

2.3. Kiểm tra

2.4. Sang ra giấy

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:

IV. Điều kiện thực hiện môn học:

1. Phòng học chuyên môn hóa/nhà xưởng: xưởng may
2. Trang thiết bị máy móc: Mannequin, bàn cắt vải, máy may...
3. Học liệu, dụng cụ, nguyên vật liệu: Vải, giấy, dây ribbon, kim gút, kim đing, thước, phấn, bút chì, bút vẽ trên vải....
4. Các điều kiện khác:

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung:
 - Kiến thức: Đánh giá
- + Phương pháp thiết kế áo, váy, áo đầm trên mannequin
- + Điểm lý thuyết được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc môn
 - Kỹ năng:
- + Thao tác vẽ thiết kế và cắt các chi tiết của các loại áo, váy, áo đầm trên giấy bìa và trên vải theo tỷ lệ 1:1;
- + Vẽ đường nét thiết kế các chi tiết của áo, váy, áo đầm.
- + Điểm thực hành được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc môn .
 - Năng lực tự chủ và trách nhiệm:
- + Có ý thức tự giác, tính kỷ luật, tinh thần trách nhiệm trong học tập;
- + Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, tỉ mỉ, chính xác, tiết kiệm nguyên vật liệu.

2. Phương pháp:

- Lý thuyết (Vấn đáp, trắc nghiệm, viết): Sử dụng các câu hỏi về phương pháp thiết kế 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: Sinh viên Cao đẳng ngành 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 mô đun và nội dung của từng bài học, chuẩn bị đầy đủ các điều kiện thực hiện bài học để đảm bảo chất lượng giảng dạy;
- + Kết hợp các phương pháp giảng dạy: thuyết trình, trực quan, thao tác mẫu, đàm thoại, uốn nắn, kèm cặp để sinh viên dễ tiếp thu bài và vận dụng kiến thức lý thuyết vào làm các bài tập thực hành có hiệu quả;
- + Giảng dạy lý thuyết cần có sản phẩm mẫu để sinh viên quan sát đặc điểm kiểu dáng sản phẩm;
- + Kiểm tra các bài tập về nhà, hướng dẫn và sửa các lỗi vẽ thiết kế sai tại lớp cho sinh viên.
- Đối với người học: Nghiên cứu tài liệu trước khi lên lớp, hoàn thành bài tập giảng viên giao.

3. Những trọng tâm cần chú ý:

Chương 2: Thiết kế áo căn bản

Chương 5: Thiết kế áo có đường decoup

Chương 6: Thiết kế áo váy căn bản

Chương 8: Thiết kế áo đầm

4. Tài liệu tham khảo:

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

Helen Joseph- Armstrong, Draping for Apparel Design, Fairchild Publications, Inc, New York.

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: Mỹ thuật trang phục

Mã học phần: 22

Thời gian thực hiện học phần: 30giờ; (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: Là môn lý thuyết chuyên ngành trong chương trình các môn học bắt buộc đối với ngành Công nghệ may.

– Tính chất: Là môn học lý thuyết kết hợp với làm bài tập. Môn học giúp sinh viên nâng cao tính sáng tạo, tính thẩm mỹ trong quá trình thực hiện sản phẩm may mặc.

II. Mục tiêu học phần:

– Kiến thức: Sinh viên có kiến thức tổng quan về thời trang, hình thành và thiết kế được bộ sưu tập thiết kế thời trang.

– Kỹ năng: Sinh viên có khả năng phân tích, giải quyết các vấn đề màu sắc, các nguyên lý thiết kế, phương pháp thiết kế từ đó hình thành tư duy sáng tạo, kỹ năng chuyên môn phục vụ cho học tập và lĩnh vực chuyên ngành.

– 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 nhằm phát huy khả năng ứng dụng vào thực tiễn sản xuất.

III. Nội dung học phần:

10. 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: Khái quát về trang phục, thời trang, mốt. 1. Trang phục 2. Thời trang 2.1 Thời trang cao cấp 2.2 Thời trang ứng dụng 3. Mốt và các giai đoạn của mốt 3.1 Mốt 3.2 Các giai đoạn của mốt	2	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
2	Chương 2: Định nghĩa phong cách và phân loại phong cách 1. Định nghĩa phong cách 2. Ảnh hưởng của phong cách trang phục đến đời sống 3. Phân loại phong cách 3.1. Phong cách căn bản 3.2. Phong cách cổ điển 3.3. Phong cách dân tộc 3.4. Phong cách hiện đại 3.5. Phong cách thể thao 3.6. Phong cách lập dị hay phong cách đường phố 3.7. Phong cách bảo tồn 4. Bài tập	2	2		
3	Chương 3: Màu Sắc và kỹ thuật vẽ màu 1. Vòng màu cơ bản 1.1. Màu gốc 1.2. Màu dẫn suất 1.3. Vòng màu cơ bản 2. Các khái niệm cơ bản về màu sắc 2.1. Màu hữu sắc, màu vô sắc 2.2. Màu nóng, màu lạnh 2.3. Màu tương đồng, màu tương phản 3. Dụng cụ vẽ 3.1. Cọ vẽ 3.2. Màu vẽ 4. Phương pháp vẽ màu 5. Bài tập	4	4		
4		7	6		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
5	Chương 4: Trang trí 1. Chép và cách điệu hoa lá 1.1. Chép hoa lá thật 1.2. Cách điệu hoa lá 2. Bố cục trang trí 2.1. Khái niệm 2.2 Một số nguyên tắc bố cục trang trí 2.3. Một số thể thức cơ bản trong bố cục trang trí 2.4. Yêu cầu về bố cục trong bài trang trí. 3. Bài tập	4	4		
	Chương 5: Phương pháp vẽ dáng người trong thiết kế 1. Những đặc điểm cơ bản của dáng người trong thiết kế 2. Dáng người trong thiết kế 3. Bài tập	11	10		1
6	Chương 6: Nguyên lý thiết kế thời trang 1. Kiểu vẽ thời trang 1.1 Vẽ minh họa thời trang 1.2 Vẽ phác thảo công nghiệp 2. Cơ sở thiết kế 2.1. Bộ sưu tập 2.2. Sự lựa chọn vải và trang trí 2.3. Màu sắc bộ sưu tập 3. Nguyên lý thiết kế 3.1. Kiểu bóng 3.2. Đường nét 3.3. Điểm nhấn				

Số TT	Tên các bài trong học phần	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
	3.4. Nhịp điệu 3.5. Tỷ lệ 3.6. Tính cân đối 4. Bài tập				
Tổng cộng		30	28		2

2. Nội dung chi tiết:

Bài mở đầu:

Chương 1: Khái quát trang phục, thời trang, mốt Thời gian:2 giờ

1. Mục tiêu: Trình bày được kiến thức cơ bản về trang phục, thời trang, mốt

2. Nội dung chương:

2.1. Trang phục

2.2. Thời trang

2.2.1. Thời trang cao cấp

2.2.2. Thời trang ứng dụng

2.3. Mốt và các giai đoạn của mốt

2.3.1 Mốt

2.3.2 Các giai đoạn của mốt

Chương 2: Định nghĩa phong cách và phân loại phong cách Thời gian:4 giờ

1. Mục tiêu: Trình bày được định nghĩa phong cách và biết phân loại phong cách

2. Nội dung chương:

2.1. Định nghĩa phong cách

2.2. Ảnh hưởng của phong cách trang phục đến đời sống

2.3. Phân loại phong cách

2.3.1. Phong cách căn bản

2.3.2. Phong cách cổ điển

2.3.3. Phong cách dân tộc

2.3.4. Phong cách hiện đại

2.3.5. Phong cách thể thao

2.3.6. Phong cách lập dị hay phong cách đường phố

2.3.7. Phong cách bảo tồn

2.4. Bài tập

Chương 3: Màu Sắc và kỹ thuật vẽ màu Thời gian: 2 giờ

1. Mục tiêu: Trình bày được các kiến thức về màu sắc, hình thành kỹ năng pha màu, phối màu, hòa sắc.

2. Nội dung chương:

2.1. Vòng màu cơ bản

2.1.1. Màu gốc

2.1.2. Màu dẫn suất

2.1.3. Vòng màu cơ bản

2.2 Các khái niệm cơ bản về màu sắc

2.2.1. Màu hữu sắc, màu vô sắc

2.2.2. Màu nóng, màu lạnh

2.2.3. Màu tương đồng, màu tương phản

2.3. Dụng cụ vẽ

2.3.1. Cọ vẽ

2.3.2. Màu vẽ

2.4. Phương pháp vẽ màu

2.5. Bài tập

Chương 4: Trang trí Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu: Trình bày được các kiến thức về màu sắc, bố cục. Hình thành kỹ năng pha màu, phối màu, hòa sắc, xây dựng bố cục trang trí, phác họa các đối tượng đảm bảo hiệu quả thẩm mỹ.

2. Nội dung chương:

2.1. Chép và cách điệu hoa lá

2.1.1. Chép hoa lá thật

2.1.2. Cách điệu hoa lá

2.2. Bố cục trang trí

2.2.1. Khái niệm

2.2.2. Một số nguyên tắc bố cục trang trí

2.2.3. Một số thể thức cơ bản trong bố cục trang trí

2.2.4. Yêu cầu về bố cục trong bài trang trí.

2.3. Bài tập

Chương 5: Phương pháp vẽ dáng người trong thiết kế Thời gian: 4 giờ

1. Mục tiêu: Trang bị kiến thức về tỉ lệ cơ thể người, phương pháp phác thảo dáng người trong thiết kế. Phác họa các đối tượng (mẫu vẽ) đảm bảo hiệu quả thẩm mỹ.

2. Nội dung chương:

- 2.1. Những đặc điểm cơ bản của dáng người trong thiết kế
- 2.2. Dáng người trong thiết kế
- 2.3. Bài tập

Chương 6: Nguyên lý thiết kế thời trang Thời gian:10 giờ

1. Mục tiêu: Trang bị kiến thức nguyên lý thiết kế trang phục, ứng dụng các nguyên lý để thiết kế bộ sưu tập thời trang theo xu hướng thời trang thế giới, phục vụ cho sản xuất trong nước.

2. Nội dung chương:

- 2.1. Kiểu vẽ thời trang
 - 2.1.1 Vẽ minh họa thời trang
 - 2.1.2 Vẽ phác thảo công nghiệp
- 2.2. Cơ sở thiết kế
 - 2.2.1. Bộ sưu tập
 - 2.2.2. Sự lựa chọn vải và trang trí
 - 2.2.3. Màu sắc bộ sưu tập
- 2.3 Nguyên lý thiết kế
 - 2.3.1.Kiểu bóng
 - 2.3.2.Đường nét
 - 2.3.3.Điểm nhấn
 - 2.3.4.Nhịp điệu
 - 2.3.5.Tỉ lệ
 - 2.3.6.Tính cân đối
- 2.4. Bài tập

IV. Điều kiện thực hiện môn học:

1. Phòng học chuyên môn hóa/nhà xưởng: Xưởng vẽ
2. Trang thiết bị máy móc:
3. Học liệu, dụng cụ, nguyên vật liệu: Bút chì, giấy vẽ, giấy can, giấy màu trang trí, gôm, màu nước.
4. Các điều kiện khác:

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung:
 - Kiến thức: Kiểm tra khách quan về nội dung kiến thức
 - + Khái niệm trang phục, một, thời trang, xu hướng phát triển của một, thời trang.
 - + Nghệ thuật tạo hình cho trang phục;
 - + Nghệ thuật hoà sắc trên trang phục.
 - Kỹ năng: Kiểm tra về kỹ năng, tư duy sáng tạo
 - + Kỹ thuật, thủ pháp sử dụng các chất liệu như : Chì, màu nước;

- + Phác hoạ cơ thể người;
- + Sử dụng, phối hợp màu sắc đạt hiệu quả thẩm mỹ;
- + Vẽ phác hoạ trang phục trên cơ thể người mặc;
- + Thiết kế trang phục mang tính thẩm mỹ cao.
- Năng lực tự chủ và trách nhiệm:
 - + Thực hiện tốt nội quy, quy chế của nhà trường;
 - + Thái độ học tập cầu tiến, khả năng tự học hỏi, có tư duy thẩm mỹ;
 - + Quan hệ tốt, đúng mực với: bạn bè, thầy cô;
 - + Tác phong công nghiệp của một người làm nghệ thuật hiện đại.

2. Phương pháp:

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

1. Phạm vi áp dụng môn học: Chương trình môn học Mỹ thuật trang phục sử dụng để giảng dạy trình độ Cao đẳng nghề Công nghệ may.
2. Hướng dẫn về phương pháp giảng dạy, học tập môn học:
 - Đối với giáo viên, giảng viên:
 - + Giảng viên trước khi dạy cần căn cứ vào nội dung tổng quát của môn học và nội dung của từng bài học, chuẩn bị đầy đủ các điều kiện thực hiện bài học để đảm bảo chất lượng giảng dạy;
 - + Kết hợp các phương pháp giảng dạy: thuyết trình, trực quan, thao tác mẫu, đàm thoại, uốn nắn, kèm cặp để sinh viên dễ tiếp thu bài và vận dụng kiến thức lý thuyết vào 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: Nghiên cứu tài liệu trước khi đến lớp, thực hiện các bài tập giảng viên hướng dẫn.
 - Những trọng tâm cần chú ý:
 - + Chương 5: Phương pháp vẽ dáng người trong thiết kế
 - + Chương 6: Nguyên lý Thiết kế thời trang
4. Tài liệu tham khảo:
 - Giáo trình Mỹ thuật trang phục – Trường CĐ nghề KTKT Vinatex 2010;
 - Giáo trình Cơ sở thiết kế mẫu thời trang – Viện Đại học Mở Hà Nội, năm 2005;
 - Giáo trình Cơ sở bố cục tạo hình – ĐH Mỹ Thuật Công nghiệp HN, năm 2003

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: Thực tập công nghệ sản xuất may veston 1

Mã học phần: 23

Thời gian thực hiện học phần: 120 giờ; (Lý thuyết: 0 giờ; Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập: 120 giờ; Kiểm tra: 0 giờ)

I. Vị trí, tính chất của học phần:

- Vị trí: Học phần được bố trí vào năm thứ hai sau các học phần cơ sở.
- Tính chất: Môn thực tập công nghệ sản xuất may công nghiệp 1 là môn học hỗ trợ các môn học khác như thiết kế trang phục, kỹ thuật may, thực hành may sản phẩm.

II. Mục tiêu học phần:

- 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 học phần:

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

Số TT	Tên các bài trong học phần	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
1	Chương 1: Chuẩn bị sản xuất về nguyên phụ liệu 1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình và phương pháp thực hiện 3.Bài tập ứng dụng 4.Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa	15		15	
2	Chương 2: Chuẩn bị sản xuất về thiết kế 1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Thực hiện chuẩn bị sản xuất về thiết kế: 3.Bài tập ứng dụng	20		20	

Số TT	Tên các bài trong học phần	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
3	Chương 3: Chuẩn bị sản xuất về công nghệ	10		10	
4	1.Thực hiện các công tác chuẩn bị về công nghệ 2.Bài tập ứng dụng Chương 4: Công đoạn cắt 1.Thực hiện trải vải 2.Thực hiện cắt nguyên phụ liệu ra bán thành phẩm: 3.Đánh số 4.Bóc tập 5.Kiểm tra công đoạn cắt	20		20	
5	Chương 5: Công đoạn may 1.Thực hiện công đoạn may 2.Những quy định kỹ thuật trong quá trình triển khai dây chuyền sản xuất	20		20	
6	Chương 6: Công đoạn hoàn chỉnh sản phẩm 1.Các công đoạn hoàn chỉnh sản phẩm 2. Phương pháp tiến hành	15		15	
7	Chương 7: Công đoạn kiểm tra chất lượng sản phẩm 1.Nguyên tắc kiểm tra đánh giá 2.Nội dung kiểm tra 3.Phương pháp kiểm tra 4.Bài tập ứng dụng	20		20	
Tổng cộng		120		120	

2. Nội dung chi tiết:

Chương 1: Chuẩn bị sản xuất về nguyên phụ liệu- Thời gian:15giờ

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, ráp 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: Sinh viên thực hiện được các nhiệm vụ đầu tiên của trưởng xưởng cắt như tiếp nhận kế hoạch cắt, sơ đồ, TLKT, ráp, 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 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.2 Quy trình và phương pháp thực hiện

2.3 Bài tập ứng dụng

2.4 Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Chương 2: Chuẩn bị sản xuất về thiết kế -Thời gian: 20giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên kiến thức thực tế về công tác tiếp nhận kế hoạch sản xuất, tài liệu kỹ thuật, mẫu ráp 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 thực hiện được các nhiệm vụ đầu tiên của chuyên trưởng 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 trưởng trong công tác chuẩn bị trước sản xuất.

2. Nội dung chương:

2.1 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.2 Thực hiện chuẩn bị sản xuất về thiết kế:

2.3 Bài tập ứng dụng:

Chương 3: Chuẩn bị sản xuất về công nghệ- Thời gian:10giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên phương pháp thực hành xây dựng bảng thiết kế chuyên và sơ đồ bố trí mặt bằng cho phân xưởng may.

Về kỹ năng: Sinh viên xây 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: Sinh viên 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 Thực hiện các công tác chuẩn bị về công nghệ :

2.2 Bài tập ứng dụng

Chương 4: Công đoạn cắt- Thời gian:20giờ

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 Thực hiện trải vải:

2.2 Thực hiện cắt nguyên phụ liệu ra bán thành phẩm:

2.3 Đánh số:

2.4 Bóc tập:

2.5 Kiểm tra công đoạn cắt:

Chương 5: Công đoạn may- Thời gian:20giờ

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 chuyền.

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 Thực hiện công đoạn may

2.2 Những quy định kỹ thuật trong quá trình triển khai dây chuyền sản xuất

Chương 6: Công đoạn hoàn chỉnh sản phẩm- Thời gian:15giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên phương pháp điều khiển dây chuyền sản xuất và thao tác máy công đoạn.

Về kỹ năng: Sinh viên điều khiển được một dây chuyền sản xuất và may chuyên môn hóa một công đoạn.

Về thái độ: Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng của công tác điều khiển dây chuyền sản xuất.

2. Nội dung chương:

2.1 Các công đoạn hoàn chỉnh sản phẩm

2.2 Phương pháp tiến hành

Chương 7: 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 Nguyên tắc kiểm tra đánh giá

2.2 Nội dung kiểm tra

2.3 Phương pháp kiểm tra

2.4 Bài tập ứng dụng

IV. Điều kiện thực hiện môn học:

– Dụng cụ và 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.

– 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.

– 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 Mô đun Thiết kế công nghệ sử dụng để giảng dạy trình độ Cao đẳng nghề May thời trang.

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 của Mô đun Thiết kế công nghệ – nghề May thời trang là:
 - + Bài 3: Lập quy trình công nghệ;
 - + Bài 4: Thiết kế dây chuyền sản xuất.

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 Phượng - *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 HỌC PHẦN

Tên học phần: Thực tập công nghệ sản xuất may veston 2

Mã học phần: 24

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 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 hỗ trợ các môn học khác như thiết kế trang phục, kỹ thuật may, thực hành may sản phẩm.

II. Mục tiêu học phần:

- 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 học phần:

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

Số TT	Tên các bài trong học phần	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
1	Chương 1: Công đoạn cắt 1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện 3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập	6		6	
2	Chương 2: Nhận kế hoạch sản xuất công đoạn may 1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện	6		6	

Số TT	Tên các bài trong học phần	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
3	3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập Chương 3: Chuẩn bị bán thành phẩm, phụ liệu	6		6	
4	1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện 3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập Chương 4: May mẫu đối, phân tích thao tác và định mức thời gian	6		6	
5	1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện 3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập Chương 5: Xây dựng bảng thiết kế chuyển và sơ đồ bố trí mặt bằng	6		6	
6	1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện 3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập Chương 6: Sắp xếp bố trí chuyển 1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện	6		6	

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
7	3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập Chương 7: Điều chuyển 1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện 3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập	6		6	
8	Chương 8: May dây chuyền và kiểm tra chất lượng trên chuyền	6		6	
9	1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện 3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập Chương 9: Kiểm tra chất lượng sản phẩm hoàn chỉnh	6		6	
10	1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện 3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập Chương 10: Hoàn tất sản phẩm 1.Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ 2.Quy trình thực hiện	6		6	

Số TT	Tên các bài trong học phần	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
	3.Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa 4.Bài tập				
Tổng cộng		60		60	

2. Nội dung chi tiết:

Chương 1: Công đoạn cắt -Thời gian:6 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 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.1.1 Vật liệu: bảng kế hoạch sản xuất, sơ đồ, nguyên phụ liệu, TLKT, mẫu rập, phiếu xuất nhập kho, phiếu hạch toán bản cắt.

2.1.2 Dụng cụ: thước cây, thước dây, phấn, keo, bút, máy tính.

2.2 Quy trình thực hiện

- Trưởng xưởng tiếp nhận kế hoạch sản xuất, sơ đồ, nguyên phụ liệu, TLKT, mẫu rập.
- Kiểm tra sơ đồ, nguyên phụ liệu, TLKT, mẫu rập.
- Phân công công tác cắt, đánh số, bóc tập, ủi ép, phối kiện.

2.3 Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

2.4 Bài tập

Chương 2: Nhận kế hoạch sản xuất công đoạn may- Thời gian:6 giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên kiến thức thực tế 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 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: Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng và vai trò của chuyên trưởng trong công tác chuẩn bị trước sản xuất.

2. Nội dung chương

2.1 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.1.1 Vật liệu: bảng kế hoạch sản xuất, sơ đồ, nguyên phụ liệu, TLKT, mẫu rập, áo mẫu.

2.1.2 Thiết bị, dụng cụ: thước đo, máy tính

2.2 Quy trình thực hiện

- Chuyên trưởng tiếp nhận kế hoạch sản xuất, TLKT, mẫu rập, áo mẫu.
- Kiểm tra, so sánh kế hoạch sản xuất và năng suất chuyên.
- Kiểm tra TLKT, mẫu rập, áo mẫu.
- Phân công công tác cho chuyên phó, kỹ thuật chuyên, KCS.

2.3 Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

2.4 Bài tập

Chương 3: Chuẩn bị bán thành phẩm, phụ liệu- Thời gian:6 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 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.1.1 Vật liệu: TLKT, kế hoạch sản xuất, phiếu xuất kho.

2.1.2 Thiết bị, dụng cụ: thước đo, máy tính

2.2 Quy trình thực hiện

- Nhận BTP, nguyên liệu từ kho BTP.
- Kiểm tra BTP, phụ liệu về số lượng và chất lượng.
- Phân tập, phối BTP trước khi triển khai sản xuất.

2.3 Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

2.4 Bài tập

Chương 4: May mẫu đối, phân tích thao tác và định mức thời gian- Thời gian:6 giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên kiến thức thực tế phương pháp may mẫu đối, phân tích thao tác và định mức thời gian.

Về kỹ năng: Sinh viên biết định mức thời gian công đoạn và thực hiện được các nhiệm vụ của kỹ thuật chuyên như may mẫu đối, nghiên cứu động tác để hướng dẫn kỹ thuật cho công nhân khi triển khai sản xuất.

Về thái độ: Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng và vai trò của kỹ thuật chuyên trong công tác chuẩn bị trước sản xuất.

2. Nội dung chương:

2.1 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.1.1 Vật liệu: TLKT, rập mẫu, bán thành phẩm, phụ liệu.

2.1.2 Thiết bị, dụng cụ: máy may, cữ gá lắp, bàn ủi, kéo, phấn, thước, đồng hồ.

2.2 Quy trình thực hiện

- Phân tích quy trình.
- Xếp đặt vị trí BTP, phụ liệu, lắp cữ.
- May mẫu đối.
- Phân tích thao tác.
- Định mức thời gian.

2.3 Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

2.4 Bài tập

Chương 5: Xây dựng bảng thiết kế chuyên và sơ đồ bố trí mặt bằng- Thời gian:6 giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên phương pháp thực hành xây dựng bảng thiết kế chuyên và sơ đồ bố trí mặt bằng cho phân xưởng may.

Về kỹ năng: Sinh viên xây 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: Sinh viên 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 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.1.1 Vật liệu: Bảng qui trình may mã hàng, giấy A4.

2.1.2 Thiết bị, dụng cụ: bút, thước.

2.2 Quy trình thực hiện

- Lựa chọn dây chuyền sản xuất.
- Thực hiện các phép tính thiết kế chuyên.

- Cân đối chuyên.
- Vẽ biểu đồ nhíp.
- Vẽ sơ đồ bố trí mặt bằng.

2.3 Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

2.4 Bài tập

Chương 6: Sắp xếp bố trí chuyên- Thời gian:6 giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên kiến thức thực tế phương pháp sắp xếp bố trí chuyên.

Về kỹ năng: Sinh viên thực hiện được nhiệm vụ của chuyên trưởng trong việc sắp xếp bố trí chuyên.

Về thái độ: Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng và vai trò của chuyên trưởng trong công tác bố trí chuyên.

2. Nội dung chương:

2.1 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.1.1 Vật liệu: Bảng thiết kế chuyên và sơ đồ bố trí mặt bằng, giấy A4.

2.1.2 Thiết bị, dụng cụ: thước, bút, máy tính.

2.2 Quy trình thực hiện

- Họp triển khai sản xuất
- Thông báo triển khai sản xuất mã hàng.
- Dựa vào sơ đồ bố trí mặt bằng bố trí công nhân
- Kiểm tra các vị trí làm việc và đường chuyên.

2.3 Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

2.4 Bài tập

Chương 7: Điều chuyên- Thời gian:6 giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên kiến thức thực tế phương pháp điều chuyên.

Về kỹ năng: Sinh viên thực hiện được công tác điều động rải chuyên mã hàng.

Về thái độ: Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng và vai trò của chuyên trưởng trong công tác điều chuyên.

2. Nội dung chương:

2.1 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.1.1 Vật liệu: Bảng thiết kế chuyên, sơ đồ bố trí mặt bằng, TLKT, rập mẫu, áo mẫu, bán thành phẩm, phụ liệu.

2.1.2 Thiết bị, dụng cụ: máy may, cữ gá lắp, bàn ủi, kéo, phấn, thước.

2.2 Quy trình thực hiện

- Chuyên trường điều động rải chuyên.
- Chuyên phó cung cấp BTP, phụ liệu.
- Kỹ thuật chuyên hướng dẫn kỹ thuật.
- KCS kiểm tra công đoạn.
 - Tổ kiểm tra, đánh giá bỏ sản phẩm đầu chuyên.

2.3 Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

2.4 Bài tập

Chương 8: May dây chuyên và kiểm tra chất lượng trên chuyên- Thời gian:6 giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên phương pháp điều khiển dây chuyên sản xuất và thao tác may công đoạn.

Về kỹ năng: Sinh viên điều khiển được một dây chuyên sản xuất và may chuyên môn hóa một công đoạn.

Về thái độ: Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng của công tác điều khiển dây chuyên sản xuất.

2. Nội dung chương:

2.1 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.1.1 Vật liệu: Bảng thiết kế chuyên, sơ đồ bố trí mặt bằng, TLKT, rập mẫu, áo mẫu, bán thành phẩm, phụ liệu.

2.1.2 Thiết bị, dụng cụ: máy may, cữ gá lắp, bàn ủi, kéo, phấn, thước.

2.2 Quy trình thực hiện

- Chuyên trường điều động rải chuyên.
- Chuyên phó cung cấp BTP, phụ liệu.
- Kỹ thuật chuyên hướng dẫn kỹ thuật.
- KCS kiểm tra công đoạn.

2.3 Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

2.4 Bài tập

Chương 9: Kiểm tra chất lượng sản phẩm hoàn chỉnh- Thời gian:6 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

2.1.1 Vật liệu: Bảng hướng dẫn kiểm tra CLSP, mẫu biên bản kiểm tra.

2.1.2 Thiết bị, dụng cụ: thước, băng keo giấy.

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

Chương 10: Hoàn tất sản phẩm- Thời gian:6 giờ

1. Mục tiêu:

Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên phương pháp thực hành hoàn tất một mã hàng.

Về kỹ năng: Sinh viên thực hiện công tác hoàn tất một mã hàng.

Về thái độ: Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng của công tác hoàn tất sản phẩm.

2. Nội dung chương:

2.1 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

2.1.1 Vật liệu: Sản phẩm may hoàn chỉnh, phụ liệu đóng gói.

2.1.2 Thiết bị, dụng cụ: bàn ủi, kéo.

2.2 Quy trình thực hiện

- Kiểm tra vệ sinh công nghiệp.
- Ủi thành phẩm.
- Gấp xếp trang trí, đóng gói sản phẩm.
- Thống kê số lượng và bàn giao.

2.3 Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

2.4 Bài tập

IV. Điều kiện thực hiện môn học:

– *Dụng cụ và 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.

– *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.
- *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 Mô đun Thiết kế công nghệ sử dụng để giảng dạy trình độ Cao đẳng nghề May thời trang.

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 của học phần Thực tập công nghệ sản xuất may công nghiệp 2 là:

+ Chương 3: Lập quy trình công nghệ;

+ Chương 4: Thiết kế dây chuyền sản xuất.

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 HỌC PHẦN

Tên học phần: Đồ án 1

Mã học phần: 25

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

I. Vị trí, tính chất của học phần:

- Vị trí: Môn Đồ án 1 được bố trí học sau môn chuyên sâu May trang phục 1, May trang phục 2, thiết kế trang phục trên manocanh cơ bản
- Tính chất: Môn Đồ án 1 là môn học chuyên ngành đặc biệt trong danh mục các môn học trong chương trình đào tạo Cao đẳng ngành Công nghệ may và mang tính chất thực hành, tự thiết kế một bộ sưu tập theo yêu cầu, soạn thảo một bộ tiêu chuẩn kỹ thuật, cắt và may hoàn chỉnh một sản phẩm trang phục để đem đi chào hàng.

II. Mục tiêu học phần:

- Kiến thức: sáng tạo nguồn cảm hứng sáng tác, Chuyển tải cảm hứng sáng tác vào trang phục
- Kỹ năng: Ứng dụng được kiến thức lý thuyết thiết kế may trang phục vào việc giải quyết các vấn đề cụ thể như thiết kế, thực hành lắp ráp sản phẩm hoàn chỉnh, Kiểm tra, lựa chọn các chất liệu cho mẫu trang phục
- 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 khoa học và ứng dụng. trong và ngoài lớp học;

III. Nội dung học phần:

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

Số TT	Tên các bài trong học phần	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
1	Chương 1: Tìm nguồn cảm hứng sáng tác	6		6	
2	Chương 2: Phác thảo ý tưởng	7		7	
3	Chương 3: Trình bày bộ sưu tập	6		6	
4	Chương 4: Lựa chọn vật liệu cho mẫu thực hiện	7		7	
5	Chương 5: Phác họa mẫu trên manocanh	7		7	
6	Chương 6: Tạo rập	6		6	
7	Chương 7: Hoàn chỉnh đồ án	6		6	
Tổng cộng		45		45	

2. Nội dung chi tiết:

Chương 1: Tìm nguồn cảm hứng sáng tác Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

- Tạo nguồn cảm hứng sáng tác
- Tích cực tham gia vào tư vấn chọn đề tài của giảng viên

2. Nội dung chương:

2.1.Khái niệm.

2.2.Cơ sở nguồn cảm hứng sáng tác

2.3.Chuyển tải cảm hứng sáng tác vào trang phục.

Chương 2: Phác thảo ý tưởng

Thời gian: 7giờ

1. Mục tiêu:

- Chọn một yếu tố ấn tượng nhất trên một story thời trang
- Tích cực tham gia vào tư vấn chọn đề tài của giảng viên

2. Nội dung chương:

2.1.Đặc điểm ấn tượng và các yếu tố chủ đạo trên trang phục.

2.2.Chọn một yếu tố ấn tượng nhất trên một story thời trang

2.3.Áp dụng chi tiết đó vào trang phục.

2.4.Biến đổi, trang trí thêm cho phù hợp với trang phục đó

Chương 3: Trình bày bộ sưu tập

Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

- Chọn story thời trang, đặt tên chủ đề
- Tích cực tham gia vào tư vấn chọn đề tài của giảng viên

2. Nội dung chương

2.1.Giới thiệu một story thời trang

2.2.Theo chủ đề

Chương 4: Lựa chọn vật liệu cho mẫu thực hiện

Thời gian: 7 giờ

1. Mục tiêu:

- Chọn và xử lý nguyên phụ liệu cho mẫu thực hiện
- Tích cực tham gia vào tư vấn chọn đề tài của giảng viên

2. Nội dung chương

2.1.Lựa chọn nguyên phụ liệu cho mẫu thực hiện

2.2.Xử lý chất liệu phù hợp với mẫu

Chương 5: Phác họa mẫu trên manơcanh

Thời gian: 7 giờ

1. Mục tiêu:

- Thiết kế mẫu trên mannequin
- Tích cực tham gia vào tư vấn chọn đề tài của giảng viên

2. Nội dung chương

2. 1.Kỹ thuật quần vải, tạo nếp gấp vải và ghim vải trên mannequin

2. 2.Tạo mẫu trên mannequin

Chương 6: Tạo rập, may sản phẩm

Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

- Thực hiện hoàn thiện bộ rập may sản phẩm
- Tích cực tham gia vào hướng dẫn của giảng viên

2. Nội dung chương

2.1.Bộ rập căn bản

2.2 Bộ rập biến kiểu

Chương 7: Hoàn chỉnh đồ án

Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

- Thực hiện hoàn thiện sản phẩm thời trang

-Tích cực tham gia vào hướng dẫn đề tài của giảng viên

2. Nội dung chương

2.1. Bộ rập hoàn thiện, và sản phẩm thời trang

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, phần may...

4. Các điều kiện khác: trang bị mannequin full size

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung:

-Kiến thức: sáng tạo nguồn cảm hứng sáng tác, Chuyên tải cảm hứng sáng tác vào trang phục

-Kỹ năng: Ứng dụng được kiến thức lý thuyết thiết kế may trang phục vào việc giải quyết các vấn đề cụ thể như thiết kế, thực hành lắp ráp sản phẩm hoàn chỉnh, Kiểm tra, lựa chọn các chất liệu cho mẫu trang phục

-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 khoa học và ứng dụng. trong và ngoài lớp học;

2. Phương pháp:

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

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

5. Phạm vi áp dụng môn học:

Các lớp Đại cao đẳng chuyên ngành Công nghệ May

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

- Đối với giáo viên, giảng viên:

+Phương pháp giảng dạy mang tính tư vấn, tạo ý tưởng, kết hợp các phương pháp dạy học chủ yếu 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

7. Những trọng tâm cần chú ý:

Thiết kế rập các mẫu trang phục trên giấy cứng tỉ lệ 1;1, thực hiện may hoàn thành sản phẩm theo chủ đề.

8. Tài liệu tham khảo:

- Sách, giáo trình chính

[1]. ThS. Nguyễn Thị Mộng Hiền, *Giáo trình, Thiết kế trang phục trên mannequin*, Đại học Quốc Gia TP. Hồ Chí Minh, 2015.

- Tài liệu tham khảo

[2]. Ths. Nguyễn Phi Phụng, *Giáo trình môn học thiết kế trang phục 1*, Trường ĐH Sư Phạm Kỹ Thuật Tp. Hồ Chí Minh.

- [3]. *Bài học cắt may*, Nhà xuất bản Trẻ, 2001.
- [4]. *Bộ hình vẽ minh họa chương trình đào tạo*, Tổng cục dạy nghề 2001.
- [5]. Helen Joseph- Armstrong, *Draping for Apparel Design*, Fairchild Publications, Inc, New York.
- [6]. Shigo Sato, *Transformation Reconstruction*

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: Đồ án 2

Mã học phần: 26

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

I. Vị trí, tính chất của học phần:

- Vị trí: Môn Đồ án 2 được bố trí học sau môn chuyên ngành thực tập thiết kế rập, thực tập công nghệ sản xuất
- 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 học phần:

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

III. Nội dung học phần:

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

Số TT	Tên các bài trong học phần	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
1	Chương 1: Nhận kế hoạch sản xuất	3		3	
2	Chương 2: Chuẩn bị bán thành phẩm, phụ liệu	3		3	
3	Chương 3: May mẫu đối, phân tích thao tác và định mức thời gian	6		6	
4	Chương 4: Xây dựng bản thiết kế chuyên và sơ đồ bố trí mặt bằng	6		6	
5	Chương 5: May dây chuyền và kiểm tra chất lượng sản phẩm trên chuyền	12		12	
6	Chương 6: Kiểm tra chất lượng hoàn chỉnh	12		12	
7	Chương 7: Hoàn chỉnh đồ án	3		3	

Tổng cộng	45		45	
------------------	-----------	--	-----------	--

2. Nội dung chi tiết:

Chương 1: Nhận kế hoạch sản xuất Thời gian: 3 giờ

1. Mục tiêu:

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

2. Nội dung chương

- 2.1. Nghiên cứu mẫu theo đơn đặt hàng.
- 2.2. Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ
- 2.3. Thực hiện tiếp nhận đơn hàng, thời gian hoàn tất sản phẩm

Chương 2: Chuẩn bị bán thành phẩm, phụ liệu Thời gian: 3 giờ

1. Mục tiêu:

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

2. Nội dung chương

- 2.1. Lập bảng hướng dẫn sử dụng nguyên phụ liệu
- 2.2. Bảng quy định cho phân xưởng cắt
- 2.3. Bảng quy cách may sản phẩm.

Chương 3: May mẫu đối, phân tích thao tác và định mức thời gian Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

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

2. Nội dung chương

- 2.1. Hình dáng
- 2.2. Cấu trúc
- 2.3. Tiêu chuẩn kỹ thuật may
- 2.4. Chế thử mẫu

Chương 4: Xây dựng bản thiết kế chuyên và sơ đồ bố trí mặt bằng Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

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

2. Nội dung chương

- 2.1. Lập bảng thiết kế chuyên
- 2.2. Điều động rải chuyên
- 2.3. Những yêu cầu về kỹ thuật điều động rải chuyên
- 2.4. Bố trí KCS trong chuyên

Chương 5: May dây chuyên và kiểm tra chất lượng sản phẩm trên chuyên Thời gian: 12 giờ

1. Mục tiêu:

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

2. Nội dung chương

- 2.1. Kiểm tra chuyên may
- 2.2. Kiểm tra ủi

Chương 6: Kiểm tra chất lượng hoàn chỉnh Thời gian: 12 giờ

1. Mục tiêu:

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

2. Nội dung chương

2.1. Kiểm tra thành phẩm

2.2. Kiểm tra bao bì, đóng gói

Chương 7: Hoàn chỉnh đồ án Thời gian: 3 giờ

1. Mục tiêu:

- Thực hiện hoàn thiện sản phẩm công nghiệp
- Tích cực tham gia vào hướng dẫn đề tài của giảng viên

2. Nội dung chương

2.1. Bộ 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 dẹt 50cm, thước dây 150cm, kéo cắt vải, kim may tay, kéo bấm...

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

4. Các điều kiện khác: trang bị mannequin full size

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung:

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

-Kỹ năng: Ứng dụng được kiến thức thực tập thiết kế 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 quá trình: 50%, trong đó: 10% dự lớp, các hoạt động khác 10%, đánh giá qua các tiêu chí tập đồ án, rập mẫu, sản phẩm may công nghiệp.

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

9. Phạm vi áp dụng môn học:

Các lớp Đại cao đẳng chuyên ngành Công nghệ May

10. 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.

11. 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

12. Tài liệu tham khảo:

- Sách, giáo trình chính

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

- Sách, tài liệu tham khảo:

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

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

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

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: Thực tập tốt nghiệp

Mã học phần: 19

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

IV. Vị trí, tính chất của học phần:

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

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

V. Mục tiêu học phần:

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

– Kỹ năng:

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

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

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

VI. Nội dung học phần:

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

Số TT	Tên các bài trong học phần	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
	Bài mở đầu	1		1	
1	Chương 1: Tìm hiểu cơ cấu tổ chức của doanh nghiệp	4		4	
2	Chương 2: Thực tập tại công đoạn chuẩn bị sản xuất	55		55	
3	Chương 3: Thực tập tại các công đoạn sản xuất trên dây chuyền may	170		170	
4	Chương 4: Báo cáo tốt nghiệp	40		40	
Tổng cộng		270		270	

2. Nội dung chi tiết:

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

Thời gian: 1 giờ

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

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

Thời gian: 4 giờ

1. Mục tiêu:
 - Hiểu được lịch sử hình thành và phát triển của doanh nghiệp;
 - Trình bày cơ cấu hoạt động và quản lý sản xuất của công ty và an toàn lao động;
 - Chấp hành tốt các nội quy của doanh nghiệp.
2. Nội dung chương:
 - 2.1. Giới thiệu công ty
 - 2.2 Lịch sử hình thành và phát triển của doanh nghiệp
 - 2.3 Sơ đồ tổ chức bộ máy quản lý của doanh nghiệp
 - 2.4 Đặc điểm tổ chức kinh doanh
 - 2.5 Chức năng, nhiệm vụ của công ty và các bộ máy quản lý trong doanh nghiệp
 - 2.6 Cơ cấu hoạt động và quản lý sản xuất của công ty và an toàn lao động

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

Thời gian: 55 giờ

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

Chương 3: Thực tập tại các công đoạn sản xuất

Thời gian: 170 giờ

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

2.3 Thiết kế dây chuyền

2.4 Công đoạn hoàn tất sản phẩm

Chương 4: Báo cáo tốt nghiệp

Thời gian: 40 giờ

1. Mục tiêu:

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

2. Nội dung chương:

2.1. Tìm hiểu cơ cấu tổ chức của công ty

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

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

IV. Điều kiện thực hiện môn học:

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

2. Trang thiết bị máy móc:

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

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

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

Nguyên vật liệu:

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

4. Các điều kiện khác:

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

Kiến thức kỹ năng đã có:

- + Có kỹ năng may và vận hành sử dụng thiết bị may;
- + Hiểu biết về điện công nghiệp và an toàn lao động;
- + Hiểu biết về kiến thức chuyên môn ngành.

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung:

- Kiến thức:

- + Trình tự và phương pháp triển khai một mã hàng;
- + Điểm lý thuyết được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc mô đun.

- Kỹ năng:

- + Đánh giá kỹ năng của sinh viên thông qua báo cáo thực tập của sinh viên và nhận xét, đánh giá của Doanh nghiệp;
- + Điểm thực hành được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc mô đun.

- Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

- + Có ý thức tự giác, tính kỷ luật, tinh thần trách nhiệm trong thực tập;

2. Phương pháp:

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

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

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

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

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

3. Những trọng tâm cần chú ý:

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

4. Tài liệu tham khảo:

- Giáo trình Thiết kế – Trường Cao đẳng nghề KT - KT VINATEX 2009;
- Giáo trình Thiết kế công nghệ – Trường Cao đẳng nghề KT - KT VINATEX 2010;
- Giáo trình Thiết kế mẫu công nghiệp – Trường Cao đẳng nghề KT - KT VINATEX 2010;
- Giáo trình Thiết kế và giác sơ đồ trên máy tính – Trường Cao đẳng nghề KT - KT VINATEX 2010;
- *Giáo trình công nghệ may* - Trường CĐ nghề KT-KT VINATEX 2009;
- TS. Trần Thủy Bình - *Giáo trình công nghệ may* - Nhà xuất bản giáo dục 2005;
- TS. Võ Phước Tấn, KS. Bùi Thị Cẩm Loan, KS, Trần Thị Kim Phụng - *Giáo trình công nghệ may* - Trường đại học công nghiệp thành phố Hồ Chí Minh - Nhà xuất bản thống kê 2006.

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: Thực tập thiết kế rập

Mã học phần: 28

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

I. Vị trí, tính chất của học phần:

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

II. Mục tiêu học phần:

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

III. Nội dung học phần:

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

Số TT	Tên các bài trong học phần	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
1	Bài mở đầu:	1		1	
2	Chương 1: Thiết kế mẫu khảo sát	20		20	

Số TT	Tên các bài trong học phần	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
3	Chương 2: Khảo sát, hiệu chỉnh mẫu và thiết kế mẫu chuẩn	20		20	
4	Chương 3: Nhảy mẫu	10		10	
5	Chương 4: Nhân mẫu, cắt mẫu cứng, mẫu phụ trợ	9		9	
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 kế mẫu khảo sát

Thời gian: 12 giờ

a. Mục tiêu:

– Kiến thức:

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

– Kỹ năng:

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

– Thái độ:

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

b. Nội dung chương:

- 2.1. Đặc điểm kiểu mẫu
- 2.2. Xác định thông số và các yêu cầu kỹ thuật
 - 2.2.1. Xác định các thông số thiết kế
 - 2.2.2. Các yêu cầu kỹ thuật
- 2.3. Quy trình thiết kế mẫu
- 2.4. Thiết kế bộ mẫu mỏng cỡ trung bình
 - 2.4.1. Nghiên cứu sản phẩm mẫu
 - 2.4.2. Thiết kế các chi tiết
 - 2.4.3. Kiểm tra, khớp các chi tiết
- 2.5. Cắt các chi tiết

1. Mục tiêu:**– Kiến thức:**

- + Trình bày được khái niệm, mục đích của quá trình khảo sát và hiệu chỉnh mẫu;
- + Cắt đầy đủ các chi tiết đúng cạnh sợi để may khảo sát;
- + May hoàn thiện sản phẩm, đảm bảo hình dáng, kích thước đúng thông số kỹ thuật và sản phẩm mẫu;

– Kỹ năng:

- + Kiểm tra, đánh giá và hiệu chỉnh được mẫu đảm bảo chính xác theo sản phẩm mẫu và tiêu chuẩn kỹ thuật của sản phẩm; Thống kê được đầy đủ những thông số cần hiệu chỉnh;
- + Thiết kế được bộ mẫu chuẩn đảm bảo thông số kích thước và tiêu chuẩn kỹ thuật;
- + Tiết kiệm nguyên liệu, đảm bảo an toàn và định mức thời gian.

– Thái độ:

- + Rèn luyện tính cẩn thận, sáng tạo, chính xác, tác phong công nghiệp và có ý thức tiết kiệm nguyên liệu

2. Nội dung chương:**2.1. Khái niệm quá trình khảo sát****2.2. Mục đích****2.3. Các bước may khảo sát sản phẩm****2.3.1. Cắt bán thành phẩm****2.3.2. May lắp ráp sản phẩm****2.4. Kiểm tra, đánh giá và hiệu chỉnh mẫu mông****2.4.1. Kiểm tra, đánh giá****2.4.2. Hiệu chỉnh mẫu mông****2.5. Thống kê những chi tiết cần hiệu chỉnh****2.6. Thiết kế bộ mẫu chuẩn****Chương 3: Nhảy mẫu***Thời gian: 9 giờ***1. Mục tiêu:****– Kiến thức:**

- + Trình bày được khái niệm nhảy mẫu;
- + Biết được nguyên tắc và các phương pháp nhảy mẫu;

– Kỹ năng:

- + Nhảy mẫu chính xác các chi tiết của sản phẩm đảm bảo hình dáng, kích thước và yêu cầu kỹ thuật;

– Thái độ:

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

2. Nội dung chương:**2.1. Khái niệm nhảy mẫu****2.2. Cơ sở để thực hiện nhảy mẫu****2.3. Các nguyên tắc nhảy mẫu****2.4. Các yêu cầu kỹ thuật khi nhảy mẫu**

- 2.5. Các phương pháp nhẩy mẫu
- 2.5.1. Nhẩy mẫu theo phương pháp tia
- 2.5.2. Nhẩy mẫu theo phương pháp ghép nhóm
- 2.5.3. Nhẩy mẫu theo phương pháp tỷ lệ
- 2.5.4. Nhẩy mẫu theo phương pháp công thức thiết kế

Chương 4: Nhân mẫu, cắt mẫu cứng, mẫu phụ trợ

Thời gian: 9 giờ

1. Mục tiêu:

– Kiến thức:

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

– Kỹ năng:

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

– Thái độ:

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

2. Nội dung chương:

- 2.1. Khái niệm các loại mẫu dùng trong sản xuất
- 2.2. Yêu cầu kỹ thuật đối với các loại mẫu
- 2.3. Các phương pháp thiết kế
- 2.3.1. Thiết kế, cắt mẫu cứng
- 2.3.2. Thiết kế, cắt các loại mẫu phụ trợ

IV. Điều kiện thực hiện môn học:

1. Phòng học chuyên môn hóa/nhà xưởng:

- + Phòng học thực hành.

2. Trang thiết bị máy móc:

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

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

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

4. Các điều kiện khác:

- + Có hệ thống làm mát và thoáng khí.

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung:

- Kiến thức:
 - + Công thức, quy trình thiết kế mẫu mỏng, mẫu chuẩn;
 - + Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp nhảy mẫu;
 - + Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp thiết kế các loại mẫu sản xuất;
 - + Điểm lý thuyết được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc học phần.
- Kỹ năng:
 - + Đường nét vẽ thiết kế hình dáng các chi tiết của sản phẩm;
 - + Tính toán, thiết kế, nhảy mẫu chính xác các chi tiết đảm bảo hình dáng, kích thước theo tài liệu kỹ thuật (hoặc sản phẩm mẫu);
 - + Điểm thực hành được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc học phần.
- Năng lực tự chủ và trách nhiệm:
 - + Có ý thức tự giác, tính kỷ luật, tinh thần trách nhiệm trong học tập;
 - + Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, tỉ mỉ, chính xác, tiết kiệm nguyên vật liệu.

2. Phương pháp:

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

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

1. Phạm vi áp dụng chương trình:

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

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

- Học phần Thực tập Thiết kế rập mang tính tích hợp giữa lý thuyết và thực hành;
- Giáo viên trước khi dạy cần căn cứ vào nội dung tổng quát của học phần và nội dung của từng bài học, chuẩn bị đầy đủ các điều kiện thực hiện bài học để đảm bảo chất lượng giảng dạy;
- Kết hợp các phương pháp giảng dạy: thuyết trình, trực quan, thao tác mẫu, đàm thoại, uốn nắn, kèm cặp để học sinh dễ tiếp thu bài và vận dụng kiến thức lý thuyết vào làm các bài tập thực hành có hiệu quả;
- Giảng dạy lý thuyết cần có sản phẩm mẫu để học sinh quan sát đặc điểm kiểu dáng sản phẩm;
- Trong quá trình hướng dẫn thực hành, giáo viên thao tác mẫu cần chia nhóm để học sinh dễ quan sát;
- Kiểm tra các bài tập về nhà, hướng dẫn và sửa các lỗi tại lớp cho học sinh.

3. Những trọng tâm chương trình cần chú ý:

- Trọng tâm của Học phần Thực tập Thiết kế rập – Cao đẳng Công nghệ may:

- + Bài 1: 4. Thiết kế bộ mẫu mỏng cỡ trung bình;
- + Bài 2: 4. Kiểm tra, đánh giá và hiệu chỉnh mẫu mỏng;
- + Bài 3: 5. Các phương pháp nhảy mẫu.

4. Tài liệu cần tham khảo:

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

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: May áo măng to

Mã học phần: 29

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

I. Vị trí, tính chất của học phần:

+ Môn học may áo măng to là môn học trong các môn học tự chọn của ngành Công nghệ may

+ Môn học được bố trí học ngay sau các môn thiết kế, cắt, may đào tạo hệ cao đẳng nghề Công nghệ may

- Tính chất:

+ Môn học may áo măng to mang tính tích hợp giữa lý thuyết và thực hành.

II. Mục tiêu học phần:

– 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 áo măng to

+ Trình bày được phương pháp thiết kế áo măng to

+ Phương pháp thiết kế và cắt các chi tiết của áo măng to theo các số đo khác nhau trên giấy bìa.

– Kỹ năng:

+ Đo được các số đo để thiết kế áo măng to

+ 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 áo măng to

+ Có tính cẩn thận, sáng tạo, linh hoạt trong khi thiết kế, cắt, may sản phẩm áo măng to

III. Nội dung học phần:

15. 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: Thiết kế áo áo măng to 1. Đặc điểm kiểu mẫu 2. Ký hiệu và số đo	6	6		

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	3. Tính toán dựng hình các chi tiết của áo mangto 4. Cắt các chi tiết	9	7		2
	Chương 2: Thiết kế áo 1. Đặc điểm kiểu mẫu 2. Ký hiệu và số đo 3. Tính toán dựng hình các chi tiết của 4. Cắt các chi tiết				
	Chương 3: Cắt may áo mangto 1.Cắt áo mangto 2. Công nghệ áo mangto 3. Quy trình lắp ráp áo mangto 4. Một số sai hỏng khi may áo mangto	13		13	
	Chương 4: Cắt may 1. Cắt 2. Công nghệ 3. Quy trình lắp ráp 4. Một số sai hỏng khi may	17		17	
Tổng cộng		45	13	30	2

2. Nội dung chi tiết:

Bài mở đầu:

Chương 1: Thiết kế áo măng tô Thời gian: 6giờ

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 áo mangto
- + Trình bày được phương pháp thiết kế áo mangto
- + Phương pháp thiết kế các chi tiết của áo mangto theo các số đo khác nhau trên giấy bìa.

- **Kỹ năng:**

- + Đo được các số đo để thiết kế áo mangto
- + 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 áo mangto
- + Có tính cẩn thận, sáng tạo, linh hoạt trong khi thiết kế áo mangto

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 áo mangto
- 2.4. Cắt các chi tiết

Chương 2: Thiết kế

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
- + Trình bày được phương pháp thiết kế
- + Phương pháp thiết kế các chi tiết của theo các số đo khác nhau trên giấy bìa.

- **Kỹ năng:**

- + Đo được các số đo để thiết kế
- + 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
- + Có tính cẩn thận, sáng tạo, linh hoạt trong khi thiết kế

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
- 2.4. Cắt các chi tiết

Chương 3: Cắt may áo mangto

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 áo mangto

- **Kỹ năng:**

- + Cắt chính xác trên vải đầy đủ các chi tiết áo mangto 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 áo mangto
- + Có tính cẩn thận, linh hoạt trong khi cắt, may áo mangto

2. Nội dung chương:

- 2.1. Cắt áo áo mangto
 - 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 áo mangto
 - 2.1.4. Cắt các chi tiết
- 2.2. Công nghệ may áo mangto
 - 2.2.1. Đặc điểm hình dáng của áo mangto
 - 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 áo mangto
 - 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 áo mangto

Chương 4: Cắt may

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

- **Kỹ năng:**

- + Cắt chính xác trên vải đầy đủ các chi tiết dựa trên số đo và công thức thiết kế 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
- + Có tính cẩn thận, linh hoạt trong khi cắt, may

2. Nội dung chương:

2.1. Cắt

- 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
- 2.1.4. Cắt các chi tiết

2.2. Công nghệ may

- 2.2.1. Đặc điểm hình dáng của
- 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

- 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

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 qua đầu OVERHEAD
 - Máy chiếu SLIDE
 - 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 áo mangto
- 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 áo mangto

- Kỹ năng:

- + Vẽ hình thiết kế và cắt các chi tiết của áo mangto 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 áo mangto
- + 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 Thực tập may áo mangto 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 Thực tập may áo mangto 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 áo măngto và* – Trường ĐH Sư phạm Kỹ thuật Tp.HCM

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

Tên học phần: Thực tập phát triển veston trên mannequin

Mã học phần: 30

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: 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.

II. 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.

III. Nội dung học phần:

16. 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: Thiết kế váy đồ sườn hông 5. Chuẩn bị vải 6. Thiết kế váy đồ sườn hông			5	

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	2.1. Thân trước 2.2. Thân sau 7. Kiểm tra 8. Sang ra giấy Chương 2: Thiết kế áo đầm ứng dụng kỹ thuật tái chuyển đổi các đường may 1. Chuẩn bị vải 2.Thiết kế áo đầm 2.1. Thân trước 2.2. Thân sau 3. Kiểm tra 4. Sang ra giấy 5. May hoàn chỉnh sản phẩm			15	
3	Chương 3: Thiết kế áo cưới 1. Chuẩn bị vải 2.Thiết kế áo cưới 2.1. Thân trước 2.2. Thân sau 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.			40	
Tổng cộng				60	

2. Nội dung chi tiết:

Bài mở đầu:

Chương1: Thiết kế váy đồ sườn hông

Thời gian:5 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

Chương3: Thiết kế áo đầm ứng dụng kỹ thuật tái chuyển đổi các đường may.

Thời gian:15 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

Chương4: Thiết kế áo cưới

Thời gian:40 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: xưởng may

2. Trang thiết bị máy móc: Mannequin, bàn cắt vải, máy may...

3. Học liệu, dụng cụ, nguyên vật liệu: Vải, giấy, dây ribbon, kim gút, kim đing, thước, phấn, bút chì, bút vẽ trên vải....

4. Các điều kiện khác:

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung:

- Kiến thức: Đánh giá

+ Phương pháp thiết kế váy, áo đầm thời trang, áo cưới trên mannequin

+ Điểm lý thuyết được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc môn

- Kỹ năng:

+ Thao tác vẽ thiết kế và cắt các chi tiết của các loại áo, váy, áo đầm trên giấy bìa và trên vải theo tỷ lệ 1:1;

+ Vẽ đường nét thiết kế các chi tiết của áo, váy, áo đầm.

+ Điểm thực hành được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc môn .

- 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.

3. Phương pháp:

– Lý thuyết (Vấn đáp, trắc nghiệm, viết): Sử dụng các câu hỏi về công thức, phương pháp thiết kế để kiểm tra mức độ tiếp thu bài học của sinh viên;

– Thực hành: Sử dụng các dạng bài tập về vẽ thiết kế tỷ lệ 1:1 và cắt trên bìa, trên vải tỷ lệ 1:1 các chi tiết của áo, váy, áo đầm trong chương trình đã học.

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

1. Phạm vi áp dụng môn học: Sinh viên Cao đẳng ngành Công nghệ may- Thời trang.

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

- Đối với giáo viên, giảng viên: Thực tập phát triển thời trang trên mannequin là môn học thực hành;

✓ Giảng viên trước khi dạy cần căn cứ vào nội dung tổng quát của mô đun và nội dung của từng bài học, chuẩn bị đầy đủ các điều kiện thực hiện bài học để đảm bảo chất lượng giảng dạy;

✓ Kết hợp các phương pháp giảng dạy: thuyết trình, trực quan, thao tác mẫu, đàm thoại, uốn nắn, kèm cặp để sinh viên dễ tiếp thu bài và vận dụng kiến thức lý thuyết vào làm các bài tập thực hành có hiệu quả;

✓ Trong quá trình hướng dẫn thực hành, giảng viên thao tác mẫu cần chia nhóm để sinh viên dễ quan sát;

✓ Kiểm tra các bài tập về nhà, hướng dẫn và sửa các lỗi vẽ thiết kế sai tại lớp cho sinh viên.

- Đối với người học: Nghiên cứu tài liệu trước khi lên lớp, hoàn thành bài tập giảng viên giao.

4. Những trọng tâm cần chú ý:

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

Chương 4: Thiết kế áo cưới

4. Tài liệu tham khảo:

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

Helen Joseph- Armstrong, Draping for Apparel Design, Fairchild Publications, Inc, New York.

Transformation Reconstruction- Shigo Sato

CHƯƠNG TRÌNH HỌC PHẦN

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

Mã học phần:31

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

I. Vị trí, tính chất của học phần:

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

II. Mục tiêu học phần:

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

III. Nội dung học phần:

17. 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		8		8	

Số TT	Tên các bài trong học phần	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
3	Chương 1: Thiết lập ban đầu trên phần mềm AccuMark - AccuMark Explorer	20		20	
4	Chương 2: Thiết kế trên phần mềm AccuMark- Pattern Processing, Digitizing, PDS	10		10	
5	Chương 3: Nhảy mẫu trên phần mềm GERBER TECHNOLOGY - AccuMark	5		5	
6	Chương 4: Giới thiệu về phần mềm giác sơ đồ GERBER TECHNOLOGY – AccuMark	8		8	
7	Chương 5: Cách thiết lập đường dẫn trong giác sơ đồ	8		8	
	Chương 6: Giác sơ đồ trên máy tính với phần mềm GERBER TECHNOLOGY - AccuMark				
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 AccuMark - AccuMark Explorer

Thời gian: 6 giờ

a. Mục tiêu:

- i. Biết cách khai báo 1 mã hàng mới trước khi thiết kế;
- ii. Trình bày được các lệnh cơ bản thường dùng để thiết kế các mẫu trên máy vi tính với GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;
- iii. Thiết kế được các mẫu quần áo, áo sơ mi cơ bản đảm bảo hình dáng, kích thước;
- iv. 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;
- v. Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, tác phong công nghiệp, đảm bảo an toàn lao động và bảo quản trang thiết bị.

b. Nội dung chương:

2.1. Cách tạo một mã hàng mới

2.2. Các thiết lập ban đầu trên phần mềm AccuMark

- AccuMark Explorer

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

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

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

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

Thời gian: 18 giờ

3. Mục tiêu:

- i. Trình bày được các lệnh cơ bản thường dùng để thiết kế trên phần mềm GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;
- ii. Thiết kế các chi tiết của quần âu, áo sơ mi theo hình dáng, thông số kích thước;
- iii. 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;
- iv. Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, tác phong công nghiệp, đảm bảo an toàn lao động và bảo quản trang thiết bị.

4. Nội dung chương:

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

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

2.2.1. Các menu lệnh thiết kế

2.2.2. Thiết kế hoàn chỉnh mẫu áo thun polo

2.2.3. Thiết kế hoàn chỉnh mẫu áo sơ mi nam

2.2.4. Thiết kế hoàn chỉnh mẫu quần âu nữ

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

Thời gian: 7 giờ

3. Mục tiêu:

- v. Trình bày được các lệnh cơ bản thường dùng để nhảy mẫu (Nhảy cỡ) trên phần mềm GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;
- vi. Nhảy mẫu các chi tiết của quần âu, áo sơ mi theo hình dáng, thông số kích thước;
- vii. 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;
- viii. Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, tác phong công nghiệp, đảm bảo an toàn lao động và bảo quản trang thiết bị

4. Nội dung chương:

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

2.1.1. Các Menu cơ bản thường dùng trong nhảy mẫu

2.1.2. Nhảy mẫu áo sơ mi nam cơ bản

- 2.1.3. Nhảy mẫu áo sơ mi nữ cổ lá sen
- 2.1.4. Nhảy mẫu quần âu nam 1 ly lật
- 2.1.5. Nhảy mẫu quần âu nữ xăng ly ống côn
(Trường hợp: Đề cúp thân sau cắt rời)
- 2.2. Cách lập bảng chi tiết
 - 2.2.1. Các Menu cơ bản thường dùng để lập bảng chi tiết
 - 2.2.2. Thiết lập bảng chi tiết cho mẫu áo sơ mi nam cơ bản
 - 2.2.3. Thiết lập bảng chi tiết mẫu áo sơ mi nữ cổ lá sen
 - 2.2.4. Thiết lập bảng chi tiết cho mẫu quần âu nam 1 ly lật
 - 2.2.5. Thiết lập bảng chi tiết cho mẫu quần âu nữ xăng ly ống côn (Trường hợp: Đề cúp thân sau cắt rời)

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

Thời gian: 1 giờ

3. Mục tiêu:

- ix. Trình bày được chức năng của phần mềm giác sơ đồ Lectra – Diamino;
- x. Biết được một số thao tác cơ bản trên phần mềm giác sơ đồ Lectra – Diamino V5R2 (Thao tác mở phần mềm, tắt phần mềm...);
- xi. 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;
- xii. Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, tác phong công nghiệp, đảm bảo an toàn lao động và bảo quản trang thiết bị.

4. Nội dung chương:

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

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

Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

- xiii. Biết thiết lập đường dẫn cho mã hàng trong giác sơ đồ với phần mềm giác sơ đồ GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;
- xiv. Tự giác, tích cực học tập và phát huy tính sáng tạo để nâng cao trình độ nhằm đáp ứng nhu cầu của doanh nghiệp;
- xv. Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, tác phong công nghiệp, đảm bảo an toàn lao động và bảo quản trang thiết bị.

2. Nội dung chương:

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

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

Thời gian: 6 giờ

1. Mục tiêu:

- xvi. Trình bày được các lệnh cơ bản thường dùng để giác sơ đồ trên phần mềm Lectra-Diamino;
- xvii. Hiểu phương pháp giác sơ đồ mẫu quần âu, áo sơ mi cơ bản để từ đó vận dụng vào thực tế sản xuất;
- xviii. Giác được sơ đồ mẫu quần âu, áo sơ mi trên máy tính đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- xix. Biết phương pháp in các sơ đồ giác trên máy in;
- xx. Tự giác, tích cực học tập, có ý thức tiết kiệm nguyên phụ liệu và phát huy tính sáng tạo để nâng cao trình độ nhằm đáp ứng nhu cầu của doanh nghiệp;
- xxi. 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
(Trường hợp: Đề cúp thân sau cắt rời)

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

IV. Điều kiện thực hiện môn học:

1. Phòng học chuyên môn hóa/nhà xưởng:

- + Phòng học thực hành.

2. Trang thiết bị máy móc:

- + PC, Projector;
- + Bộ phần mềm giác sơ đồ GERBER TECHNOLOGY - AccuMark.

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

- + Chương trình mô đun đào tạo Giác sơ đồ trên máy tính;
- + Giáo trình thiết kế mẫu và giác sơ đồ trên máy tính;
- + Tài liệu hướng dẫn sử dụng phần mềm GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;
- + Giáo trình thiết kế quần âu áo sơ mi;
- + Giáo trình thiết kế mẫu công nghiệp.

4. Các điều kiện khác:

- + Có hệ thống làm mát và thoáng khí.
- + Phòng học máy tính chuyên môn hoá

- + Nguồn điện và hệ thống máy tính đầy đủ

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung:

- Kiến thức:
 - + Đánh giá kiến thức tổng quan về phần mềm Giác sơ đồ GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;
 - + Chức năng các Menu cơ bản thường dùng giác sơ đồ mẫu với phần mềm Giác sơ đồ GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;
 - + Điểm lý thuyết được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc mô đun.
- Kỹ năng:
 - + Kiểm tra về kỹ năng sử dụng các lệnh cơ bản của phần mềm Giác sơ đồ GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;
 - + Kiểm tra về kỹ năng giác sơ đồ mẫu áo sơ mi và quần âu cơ bản với phần mềm Giác sơ đồ GERBER TECHNOLOGY - AccuMark;
 - + Điểm thực hành được ghi vào bảng điểm tổng kết kết thúc mô đun.
- Thái độ:
 - + 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 maymang tính tích hợp giữa lý thuyết và thực hành;
- Giáo viên trước khi dạy cần căn cứ vào nội dung tổng quát của học phần và nội dung của từng bài học, chuẩn bị đầy đủ các điều kiện thực hiện bài học để đảm bảo chất lượng giảng dạy;

– Kết hợp các phương pháp giảng dạy: thuyết trình, trực quan, thao tác mẫu, đàm thoại, uốn nắn, kèm cặp để học sinh dễ tiếp thu bài và vận dụng kiến thức lý thuyết vào làm các bài tập thực hành có hiệu quả;

– Giảng dạy lý thuyết cần có sản phẩm mẫu để học sinh quan sát đặc điểm kiểu dáng sản phẩm;

– Trong quá trình hướng dẫn thực hành, giáo viên thao tác mẫu cần chia nhóm để học sinh dễ quan sát;

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

3. Những trọng tâm chương trình cần chú ý:

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

4. Tài liệu cần tham khảo:

– *Giáo trình Thiết kế và giác sơ đồ trên máy tính* - Trường CĐ nghề KT – KT Vinatex 2009;

– *Giáo trình Thiết kế quần áo sơ mi* – Trường CĐ nghề KT – KT Vinatex 2009;

– Cao Bích Thủy – *Giáo Trình Thiết kế sơ mi, quần âu, chân váy đầm liền thân, veston, áo dài* – NXB Lao động Xã hội;

– Ts.Trần Thủy Bình – *Giáo Trình Thiết kế quần áo* – NXB Giáo dục 2005;

– TS. Võ Phước Tấn – *Giáo trình Thiết kế và giác sơ đồ trên máy tính* – NXB Thống kê;

– *Giáo trình thiết kế mẫu công nghiệp* – Trường CĐ nghề KT – KT Vinatex 2009.

– Ks. Nguyễn Thanh Bình – Trường ĐH Công Nghiệp Thực Phẩm Tp.Hồ Chí Minh. *Hướng dẫn sử dụng Accumark V8.2.*

– Đào tạo kỹ thuật công nghệ may Trường Quốc Thảo – *Kỹ thuật thiết kế rập công nghệ may - Kỹ thuật thiết kế rập.*

– Trường ĐH Công Nghiệp Tp.Hồ Chí Minh – *Giáo trình môn học thiết kế trang phục*
3. Nhà xuất bản thống kê, 9/2006.