

TRƯỜNG ĐẠI HỌC KHN TẾ - KỸ THUẬT CÔNG NGHIỆP
KHOA DỆT MAY VÀ THỜI TRANG
BỘ MÔN: CÔNG NGHỆ MAY

ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT
HỌC PHẦN: THIẾT KẾ VÀ LẮP ĐẶT CHUYỀN MAY

1. THÔNG TIN CHUNG

Tên học phần (tiếng Việt):	THIẾT KẾ VÀ LẮP ĐẶT CHUYỀN MAY
Tên học phần (tiếng Anh):	INSTALLATION OF INDUSTRIAL SEWING LINE
Mã môn học :	M14
Khoa/Bộ môn phụ trách :	Công nghệ May
Giảng viên phụ trách chính:	Th.S Đặng Thị Kim Hoa Email: dtkhoa@uneti.edu.vn
GV tham gia giảng dạy:	Th.S Đỗ Thị Tuyết Lan
Số tín chỉ:	3 (39, 12, 30, 60) Trong đó N: Số tín chỉ; a : Số tiết LT; b: Số tiết TH/TL; $a+b/2 = 15xN$ Số giờ sinh viên tự học :30 x N (Khoản 3 điều 3, Quy chế 686/ĐHKTKTCN, 10.10.2018 ;)
Số tiết Lý thuyết:	39
Số tiết TH/TL:	12
Số tiết Tự học:	60
Tính chất của học phần:	Bắt buộc
Học phần tiên quyết:	Không
Học phần học trước:	Không
Các yêu cầu của học phần:	Sinh viên có tài liệu học tập

2. MÔ TẢ HỌC PHẦN

Thiết kế và lắp đặt chuyền may là học phần kiến thức ngành của chương trình đào tạo đại học ngành Công nghệ may. Học phần trang bị các kiến thức cơ bản về công tác tổ chức điều hành các bộ phận sản xuất trong may công nghiệp; phương pháp tính toán các thông số

công nghệ của các công đoạn sản xuất chính của ngành may; phương pháp cân đối các yếu tố công nghệ của dây chuyền may khi thay đổi mặt hàng sản xuất.

3. MỤC TIÊU CỦA HỌC PHẦN ĐỐI VỚI NGƯỜI HỌC

Kiến thức

- + Hiểu được những kiến thức về công tác tổ chức quản lý doanh nghiệp,
- + Hiểu được những kiến thức về công tác tổ chức quản lý và điều hành sản xuất các công đoạn trong may công nghiệp.
- + Nhận định được phương pháp thiết kế, lắp đặt các thiết bị của các dây chuyền trong may công nghiệp.

Kỹ năng

Thực hiện các phương pháp tính toán, thiết kế, phân công lao động, lắp đặt các thiết bị của các dây chuyền cho các công đoạn trong may công nghiệp; cân đối dây chuyền khi thay đổi mặt hàng sản xuất

Năng lực tự chủ và trách nhiệm

Rèn luyện tác phong làm việc tỉ mỉ, nghiêm túc và tuân thủ các tiêu chuẩn kỹ thuật trong ngành Công nghệ dệt, may.

4. CHUẨN ĐẦU RA HỌC PHẦN

Mã CDR	Mô tả CDR học phần <i>Sau khi học xong môn học này, người học có thể:</i>	CDR của CTĐT
G1	Về kiến thức	
<i>G1.1.1</i>	Giải thích được bản chất của doanh nghiệp	1.3.3
<i>G1.2.1</i>	Giải thích được các khái niệm, điều kiện, yêu cầu, nội dung khi thiết kế dây chuyền	1.3.3
<i>G1.2.2</i>	Hiểu được việc phân loại dây chuyền may, các kiểu dây chuyền may công nghiệp để vận dụng lựa chọn được kiểu dây chuyền đưa vào áp dụng.	1.3.3
<i>G1.2.3</i>	Vận dụng được vào việc tính toán, thiết kế, phân công lao động, lắp đặt các thiết bị của các dây chuyền trong may công nghiệp.	1.3.3
<i>G1.2.4</i>	Vận dụng được vào việc tính toán cân đối dây chuyền khi thay đổi mặt hàng sản xuất.	1.3.3
<i>G1.2.5</i>	Vận dụng được vào việc tổ chức, tính định mức kỹ thuật cho các công đoạn SX ngành may.	1.3.3
G2	Về kỹ năng	
<i>G2.1.1</i>	Thực hiện các phương pháp tính toán, thiết kế, phân công lao động, lắp đặt các thiết bị của các dây chuyền cho các công đoạn trong may công nghiệp; cân đối dây chuyền khi thay đổi mặt hàng sản xuất	2.1.3
<i>G2.2.1</i>	Thực hiện phân tích, giải quyết vấn đề trong công việc tính toán,	2.1.4

	thiết kế các dây chuyền cho các công đoạn trong may công nghiệp;	
G3	Năng lực tự chủ và trách nhiệm nghề nghiệp	
<i>G3.1.1</i>	Rèn luyện tính chủ động trong học tập và làm việc nhóm	3.1.1
<i>G3.2.1</i>	Chủ động cập nhật được những thay đổi về công tác tổ chức, thiết kế chuyền	3.1.2
<i>G3.2.2</i>	Thi hành và tuân thủ các nguyên tắc thiết kế chuyền may công nghiệp.	3.2.1

5. NỘI DUNG MÔN HỌC, KẾ HOẠCH GIẢNG DẠY

Tuần thứ	Nội dung	Số tiết LT	Số tiết TH	Tài liệu học tập, tham khảo
1	Chương 1 : Tổ chức quản lý sản xuất doanh nghiệp <i>1.1. Tổ chức quản lý doanh nghiệp</i> 1.1.1. Khái niệm và phân loại doanh nghiệp 1.1.2. Vị trí chức năng, nhiệm vụ , quyền hạn của doanh nghiệp 1.1.3. Tổ chức quản lý doanh nghiệp 1.1.3.1.Quản lý và chức năng của quản lý 1.1.3.2.Nguyên tắc 1.1.3.3.Cơ cấu tổ chức quản lý	3		1, 3, 4
2	<i>1.2. Các nội dung của tổ chức quản lý sản xuất doanh nghiệp</i> 1.2.1. Chiến lược sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp 1.2.2. Quản lý lao động 1.2.3. Quản lý kỹ thuật 1.2.4.Quản lý vật tư	3		1, 3, 4
3	Chương 2:Tổ chức và thiết kế dây chuyền công nghệ của các công đoạn sản xuất trong may công nghiệp <i>2.1. Khái quát về thiết kế dây chuyền may công nghiệp.</i> <i>2.1.1. Các loại khái niệm</i> - Dây chuyền công nghệ may - Thiết kế dây chuyền công nghệ may <i>2.1.2 Điều kiện để sản xuất theo dây chuyền</i> <i>2.1.3 Những yêu cầu khi thiết kế dây chuyền</i> <i>2.1.4 Nội dung của thiết kế dây chuyền</i>	3		1, 2, 4
4	<i>2.2.Tổ chức và thiết kế dây chuyền công nghệ may</i> 2.2.1 Đặc điểm nhiệm vụ công đoạn may 2.2.2 Phân loại dây chuyền may	3		1, 2, 3, 5

Tuần thứ	Nội dung	Số tiết LT	Số tiết TH	Tài liệu học tập, tham khảo
	2.2.3 Kiểu dây chuyền may - Khái niệm - Kiểu dây chuyền			
5	2.2.4. Phương pháp thiết kế dây chuyền may(Bài toán xuôi) 2.2.4.1 Xác định các dữ liệu cần thiết khi thiết kế dây chuyền 2.2.4.2 Phân tích lựa chọn kiểu dây chuyền đưa vào áp dụng 2.2.4.3 Tính toán cân đối số lượng lao động, thiết bị từng loại của DC	3		1, 2, 3, 5
6	2.2.4.4 Phân công lao động trong dây chuyền may 2.2.4.5 Vẽ sơ đồ qui hoạch mặt bằng công nghệ dây chuyền may 2.2.4.6. Tính toán các chỉ tiêu kinh tế của dây chuyền	3		1, 2, 3, 5
7	2.2.5 Cân đối dây chuyền may khi thay đổi mặt hàng sản xuất (Bài toán ngược) 2.2.5.1 Nghiên cứu các điều kiện sản xuất 2.2.5.2 Tính toán cân đối dây chuyền	3		1, 2, 3, 5
8	2.2.6. Tổ chức thực hiện các giai đoạn sản xuất sản phẩm 2.2.7. Các yếu tố tác động đến năng suất, chất lượng sản phẩm ở công đoạn may.j	3		1, 2, 3, 5
9	Chữa bài tập + Kiểm tra	0	6	1, 2, 3, 5
10	2.3 Thiết kế công nghệ công đoạn chuẩn bị vật liệu 2.3.1 Đặc điểm nhiệm vụ của công đoạn chuẩn bị vật liệu 2.3.2 Phương pháp thiết kế công nghệ của công đoạn chuẩn bị vật liệu. 2.3.3. Tổ chức sản xuất kho vật liệu	3		1, 2, 3, 5
11	2.3.4. Định mức kỹ thuật kho vật liệu 2.4. Thiết kế công nghệ công đoạn chuẩn bị kỹ thuật 2.4.1 Đặc điểm nhiệm vụ của công đoạn chuẩn bị kỹ thuật 2.4.2 Phương pháp thiết kế công nghệ của công	3		1, 2, 3, 5

Tuần thứ	Nội dung	Số tiết LT	Số tiết TH	Tài liệu học tập, tham khảo
	đoạn chuẩn bị kỹ thuật			
12	2.4.3. Tổ chức sản xuất công đoạn chuẩn bị kỹ thuật 2.4.4. Định mức kỹ thuật công đoạn chuẩn bị kỹ thuật 2.5. Thiết kế công nghệ công đoạn cắt 2.5.1 Đặc điểm nhiệm vụ của công đoạn cắt	3		1, 2, 3, 5
13	2.5.2 Phương pháp thiết kế công nghệ của công đoạn cắt 2.5.3. Tổ chức sản xuất công đoạn cắt 2.5.4. Định mức kỹ thuật công đoạn cắt	3		1, 2, 3, 5
14	2.6. Thiết kế công nghệ công đoạn hoàn thành 2.6.1 Đặc điểm nhiệm vụ của công đoạn hoàn thành 2.6.2 Phương pháp thiết kế công nghệ của công đoạn hoàn thành 2.6.3. Tổ chức sản xuất công đoạn hoàn thành 2.6.4. Định mức kỹ thuật công đoạn hoàn thành	3		1, 2, 3, 5
15	Chữa bài tập + Kiểm tra	0	6	1, 2, 3, 4, 5, 6

6. MA TRẬN MỨC ĐỘ ĐÓNG GÓP CỦA NỘI DUNG GIẢNG DẠY ĐỂ ĐẠT ĐƯỢC CHUẨN ĐẦU RA CỦA HỌC PHẦN

Mức 1: Thấp

Mức 2: Trung bình

Mức 3: Cao

Chương	Nội dung giảng dạy	Chuẩn đầu ra học phần										
		G1.1.1	G1.2.1	G1.2.2	G1.2.3	G1.2.4	G1.2.5	G2.1.1	G2.2.1	G3.1.1	G3.2.1	G3.2.2
1	Chương 1: Tổ chức quản lý sản xuất doanh nghiệp											
	1.1. Tổ chức quản lý doanh nghiệp	2								2		2
	1.2. Các nội dung của tổ chức quản lý sản xuất doanh nghiệp	2								2		2
2	Chương 2: Tổ chức và thiết kế dây chuyền công nghệ của các công đoạn sản xuất trong may công nghiệp											
	2.1. Khái quát về thiết kế dây chuyền may		2							2		2

Chương	Nội dung giảng dạy	Chuẩn đầu ra học phần										
		G1.1.1	G1.2.1	G1.2.2	G1.2.3	G1.2.4	G1.2.5	G2.1.1	G2.2.1	G3.1.1	G3.2.1	G3.2.2
	công nghiệp.											
	2.2. Tổ chức và thiết kế dây chuyền công nghệ may	2	2			2	2	2	2	2	2	2
	2.3. Thiết kế công nghệ công đoạn chuẩn bị vật liệu		2				2	2	2	2	2	2
	2.4. Thiết kế công nghệ công đoạn chuẩn bị kỹ thuật		2				2	2	2	2	2	2
	2.5. Thiết kế công nghệ công đoạn cắt		2				2	2	2	2	2	2
	2.6. Thiết kế công nghệ công đoạn hoàn thành		2				2	2	2	2	2	2

7. PHƯƠNG THỨC ĐÁNH GIÁ HỌC PHẦN

Đánh dấu “x” vào giao giữa hàng (lần kiểm tra) và cột chuẩn đầu ra tương ứng với nội dung kiến thức, kỹ năng, đạo đức phẩm chất cần kiểm tra của học phần.

TT	Điểm thành phần (Tỷ lệ %)	Quy định (Theo QĐ số 686/QĐ-ĐHKTKTCN ngày 10/10/2018)	Chuẩn đầu ra học phần										
			G1.1.1	G1.2.1	G1.2.2	G1.2.3	G1.2.4	G1.2.5	G2.1.1	G2.2.1	G3.1.1	G3.2.1	G3.2.2
1	Điểm quá trình (40%)	1. Kiểm tra định kỳ lần 1 + Hình thức: <i>Tự luận</i> + Thời điểm: sau khi học hết tuần 4 + Hệ số: 2	x	x	x								
		2. Kiểm tra định kỳ lần 2 + Hình thức: <i>Tự luận</i> + Thời điểm: sau khi học hết tuần 8 + Hệ số: 2			x	x	x	x	x	x			
		3. Kiểm tra định kỳ lần 3 + Hình thức: <i>Tự luận</i> + Thời điểm: sau khi học hết tuần 14 + Hệ số: 2	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x

		4. Kiểm tra thường xuyên + Hình thức: <i>Tham gia thảo luận, kiểm tra 15 phút, hỏi đáp, bài tập trên lớp</i> + Số lần: <i>Tối thiểu 1 lần/sinh viên</i> + Hệ số: <i>1</i>	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
		5. Kiểm tra chuyên cần + Hình thức: <i>Điểm danh theo thời gian tham gia học trên lớp</i> + Số lần: <i>1 lần, vào thời điểm kết thúc học phần</i> + Hệ số: <i>3</i>	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
2	Điểm thi kết thúc học phần (60%)	+ Hình thức: <i>Tự luận</i> + Thời điểm: <i>Theo lịch thi học kỳ</i> + Tính chất: <i>Bắt buộc</i>	x	x	x	x	x	s	x	x	x	x	x

8. PHƯƠNG PHÁP DẠY VÀ HỌC

- ✓ Giảng viên giới thiệu học phần, tài liệu học tập, tài liệu tham khảo, các địa chỉ website để tìm tư liệu liên quan đến môn học. Nêu nội dung cốt lõi của chương và tổng kết chương, sử dụng bài giảng điện tử trong giảng dạy. Tập trung hướng dẫn học, tư vấn học, phản hồi kết quả thảo luận, bài tập lớn, kết quả kiểm tra và các nội dung lý thuyết chính mỗi chương.
- ✓ Giảng viên sẽ mô tả các hoạt động thực tế trong quá trình sản xuất của một doanh nghiệp liên quan đến việc tính toán, thiết kế, phân công lao động, lắp đặt các thiết bị của các dây chuyền trong may công nghiệp.
- ✓ Các phương pháp giảng dạy có thể áp dụng: Phương pháp thuyết trình; Phương pháp thảo luận nhóm;; Phương pháp minh họa; Phương pháp miêu tả, làm mẫu.
- ✓ Sinh viên chuẩn bị bài từng chương, làm bài tập đầy đủ, trau dồi kỹ năng làm việc nhóm để chuẩn bị bài thảo luận.
- ✓ Trong quá trình học tập, sinh viên được khuyến khích đặt câu hỏi phản biện, trình bày quan điểm, các ý tưởng sáng tạo mới dưới nhiều hình thức khác nhau.

9. QUY ĐỊNH CỦA HỌC PHẦN

9.1. Quy định về tham dự lớp học

- ✓ Sinh viên/học viên có trách nhiệm tham dự đầy đủ các buổi học. Trong trường hợp nghỉ học do lý do bất khả kháng thì phải có giấy tờ chứng minh đầy đủ và hợp lý.
- ✓ Sinh viên vắng quá 50% buổi học dù có lý do hay không có lý do đều bị coi như không hoàn thành khóa học và phải đăng ký học lại vào học kỳ sau.
- ✓ Tham dự các tiết học lý thuyết

- ✓ Thực hiện đầy đủ các bài tập được giao
- ✓ Tham dự kiểm tra giữa học kỳ
- ✓ Tham dự thi kết thúc học phần
- ✓ Chủ động tổ chức thực hiện giờ tự học

9.2. Quy định về hành vi lớp học

- ✓ Học phần được thực hiện trên nguyên tắc tôn trọng người học và người dạy. Mọi hành vi làm ảnh hưởng đến quá trình dạy và học đều bị nghiêm cấm.
- ✓ Sinh viên phải đi học đúng giờ quy định. Sinh viên đi trễ quá 15 phút sau khi giờ học bắt đầu sẽ không được tham dự buổi học.
- ✓ Tuyệt đối không làm ồn, gây ảnh hưởng đến người khác trong quá trình học.
- ✓ Tuyệt đối không được ăn uống, nhai kẹo cao su, sử dụng các thiết bị như điện thoại, máy nghe nhạc trong giờ học.

10. TÀI LIỆU HỌC TẬP, THAM KHẢO

10.1. Tài liệu học tập:

[1]. Th.S. Đặng Thị Kim Hoa, Thiết kế và lắp đặt chuyên may, Trường Đại học Kinh tế- Kỹ thuật Công nghiệp.

10.2. Tài liệu tham khảo:

[2]. Ju Ki, Sách hướng dẫn về quá trình phát triển công tác quản lý.

[3]. TS Võ Phước Tấn, Tổ chức và quản lý sản xuất may công nghiệp, NXB Thống kê, 2007.

[4]. Tài liệu lưu hành nội bộ của Trường CDKTKTCN1, Quản lý con người trong doanh nghiệp công nghiệp, 1996

[5]. Nguyễn Chí Công, Thiết kế xưởng, 2006

HƯỚNG DẪN THỰC HIỆN

- ✓ Các Khoa, Bộ môn phổ biến đề cương chi tiết cho toàn thể giáo viên thực hiện.
- ✓ Giảng viên phổ biến đề cương chi tiết cho sinh viên vào buổi học đầu tiên của học phần.
- ✓ Giảng viên thực hiện theo đúng đề cương chi tiết đã được duyệt.

Hà Nội, ngày tháng 08 năm 2018

Trưởng khoa

(Ký và ghi rõ họ tên)

Trưởng bộ môn

(Ký và ghi rõ họ tên)

Người biên soạn

(Ký và ghi rõ họ tên)