

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

TÊN NGHỀ : SẸN XUẤT HÀNG MAY CÔNG NGHIỆP
MÃ SỐ :

Hà nội 3/2009



I. GIỚI THIỆU CHUNG

1. Căn cứ pháp lý

- Quyết định số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27 tháng 03 năm 2008 của Bộ trưởng Bộ Lao động –Thương binh và Xã hội ban hành quy định nguyên tắc, quy trình xây dựng và ban hành xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia.

2. Tóm tắt quá trình thực hiện

a. Tổ chức tập huấn cho các thành viên tham gia tại Trung tâm Cao đẳng Công nghiệp Thái Nguyên.

- Qua hội thảo các thành viên đã nghiên cứu và nắm vững mục đích, yêu cầu và phương pháp xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề.

- Lựa chọn doanh nghiệp tiến hành khảo sát quy trình sản xuất, kinh doanh để phục vụ cho quá trình xây dựng sơ đồ phân tích nghề, bảng phiếu phân tích công việc và tiêu chuẩn kỹ năng nghề.

b. Tổ chức hội thảo nghiên cứu tài liệu, thu thập các thông tin và các tiêu chuẩn có liên quan. Xác định mục đích, yêu cầu của việc “Xây dựng tiêu chuẩn thực hiện công việc”.

- Qua hội thảo các thành viên DACUM đã xây dựng, đồng thuận được “Sơ đồ phân tích nghề”.

- Lập bảng phiếu điều tra, tiến hành lấy ý kiến các chuyên gia có kinh nghiệm thực tiễn tại các doanh nghiệp sản xuất.

c. Tổ chức hội thảo xây dựng và hoàn chỉnh sơ đồ phân tích nghề.

- Tổng hợp phiếu điều tra khảo sát và sơ đồ phân tích nghề.

- Lấy ý kiến của các chuyên gia có kinh nghiệm thực tiễn để hoàn thiện sơ đồ phân tích nghề.

Với các bước như trên và sơ đồ phân tích nghề đã được xây dựng

d. Tổ chức hội thảo phân tích công việc.

Qua hội thảo xác định được:

- Nhóm các thành viên tham gia thực hiện, nghiên cứu.

- Tổ chức tập huấn cho các thành viên tham gia về: Mục đích, yêu cầu và phương pháp thực hiện công việc.

- Phân công nhiệm vụ và công việc cụ thể cho các thành viên tham gia.

- Theo nhiệm vụ được phân công các thành viên tiến hành xây dựng đồng thuận phiếu phân tích công việc và phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc.

e. Tổ chức hội thảo nhóm tiến hành rà soát lại phiếu phân tích công việc.

- Qua xem xét, nhóm nghiên cứu nhận thấy phiếu phân tích công việc cụ thể là phù hợp, đưa vào đó để nhóm xây dựng tiêu chuẩn thực hiện công việc. Qua các ý kiến đóng góp trong hội thảo các thành viên rút kinh nghiệm, sửa chữa nội dung đưa ra đồng thuận lần 2.

- Sau khi lập được bảng phiếu phân tích công việc, tiến hành lấy ý kiến chuyên gia và bảng phiếu phân tích công việc.

f. Tổ chức hội thảo nhóm lần thứ hai:

Qua hội thảo các nhóm hoàn thiện bảng phiếu phân tích công việc theo nhiệm vụ được phân công.

g. Tổ chức hội thảo nhóm lớn theo ba:

- Tiến hành lựa chọn và sắp xếp các công việc trong sơ đồ phân tích nghề thành danh mục các công việc theo các bước trình độ kỹ năng nghề.

- Lựa ý kiến các chuyên gia có kinh nghiệm thực tiễn và hoàn thiện danh mục các công việc.

h. Tổ chức hội thảo nhóm nhỏ theo:

- Tổ chức hội thảo nhóm theo từng nội dung quan điểm, nội dung nội dung chính của theo yêu cầu mới trong bộ phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc và xây dựng mẫu mã t sơ bài diễn hình của từng nhóm.

- Sau khi hội thảo các thành viên vẽ chính của bộ phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc và đưa ra đề thảo luận theo 5.

- Sau khi chính của xong bộ phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc, tiến hành lựa ý kiến các chuyên gia có kinh nghiệm thực tiễn.

k. Tổ chức hội thảo nhóm lớn theo năm:

Qua hội thảo các thành viên rút kinh nghiệm, sửa chữa nội dung (nếu có) và hoàn thiện bộ phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc theo nhiệm vụ đề ra phân công.

3. Kết quả thực hiện công việc

- Sơ đồ phân tích nghề đã đề ra hội đồng thống nhất và thông qua

- Bộ phiếu phân tích công việc.

- Bảng xác định danh mục các công việc theo 5 bước trình độ kỹ năng nghề.

- Bộ phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc

Đặc điểm của nghề sản xuất hàng may công nghiệp:

- + Sản lượng sản phẩm nhiều, quá trình sản xuất ra hàng loạt quần, áo may sẵn theo hình thức công suất, theo tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm.

- + Quá trình sản xuất có tính chuyên môn hoá cao, sản phẩm nhiều các trang thiết bị chuyên dùng.

- + Quy trình sản xuất được tiêu chuẩn hoá, các công việc được lặp đi lặp lại với nhiều công nhân và nhiều loại sản phẩm.

Đáp ứng được yêu cầu đào tạo nghề phù hợp với đặc điểm và yêu cầu của sản xuất hàng may công nghiệp và để đánh giá năng lực thực hiện của người hành nghề, người học học nghề đi thi, căn cứ vào sơ đồ phân tích nghề và Danh mục công việc theo cấp trình độ của nghề Sản xuất hàng may công nghiệp.

Xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề là một công việc còn tiếp tục đổi mới, trong quá trình xây dựng đã được sự giúp đỡ nhiệt tình của các chuyên gia tư vấn và sự đóng góp một cách khách quan khoa học và đầy tinh thần trách nhiệm của các chuyên gia tư vấn các cơ quan, các doanh nghiệp sản xuất hàng may công nghiệp, các cơ sở đào tạo... nhiều tình thành trong công việc. Rất mong nhận được sự quan tâm đóng góp ý kiến bổ xung của các chuyên gia để bộ tiêu chuẩn kỹ năng nghề được hoàn thiện hơn.

II. DANH SÁCH CÁC THÀNH VIÊN THAM GIA XÂY DỰNG

TT	HỌ VÀ TÊN	ĐƠN VỊ CÔNG TÁC
1	Phạm Văn Nam	Trưởng Khoa May - Trường CĐCN Thái Nguyên
2	Đông T. Bích Như	Giáo viên Khoa May - Trường CĐCN Thái Nguyên
3	Nguyễn Văn Chính	Giảng viên Khoa May - Trường Đại học SPKT - Hà Nội
4	Cao Thị Bình	Giáo viên Khoa May - Trường CĐCN Thái Nguyên
5	Phạm Thị Gợi	Giáo viên Khoa May - Trường CĐCN Thái Nguyên
6	Tông T. Thanh Hoàng	Giáo viên Khoa May - Trường CĐCN Thái Nguyên
7	Đỗ Thị Thu	Giám đốc chi nhánh TNG 2 - Công ty may Thái Nguyên
8	Nguyễn Thị Phương	Nhân viên kiểm tra kỹ thuật - Công ty may Thái Nguyên
9	Trần Văn Quý	Trưởng phòng Kỹ thuật - Công ty may Đông Thành Hà Nội

III. DANH SÁCH CÁC THÀNH VIÊN THAM GIA THỰC NGHIỆM

TT	HỌ VÀ TÊN	NƠI LÀM VIỆC
1	Trần Văn Thanh	Phó trưởng - Vụ Tổng cục cán bộ - Bộ Công Thương
2	Nguyễn Xuân Khán	Trưởng khoa - Trường CĐ Công nghiệp Dệt may Thủ Đức Hà Nội
3	Ngô Thị Thu	Chuyên viên chính - Vụ Tổng cục cán bộ - Bộ Công Thương
4	Đông T. Kim Hoa	Phó trưởng bộ môn - Trường ĐH Kinh tế Kỹ thuật Công nghiệp
5	Đông T. Cẩm Thu	Kỹ sư Công nghệ may - Trường CĐ Nghề Long Biên
6	Nguyễn Hoàng Tám	Trưởng phòng kỹ thuật - Công ty chế biến Đu đủ và Thủ công mĩ TNG 1 - TN
7	Phạm Thị Giang	Phó Trưởng phòng kỹ thuật - Công ty chế biến Đu đủ và Thủ công mĩ TNG 2 - TN

MÔ TẢ NGHỀ

TÊN NGHỀ : Sản xuất hàng may công nghiệp

MÃ SỐ NGHỀ :

1. Thợ hái tìm hiểu thợ hái, khuyến khích thợ hái trên các tập trí mẫu mặt hoặc các phương tiện thông tin, tiến hành vẽ phác họa mẫu theo ý tưởng hoặc nhiệm vụ được giao trên máy tính hoặc trên giấy tại phòng mẫu của công ty

2. Phòng kế thuật tiến hành vẽ thiết kế, cắt các chi tiết mẫu của sản phẩm bằng tay (Sử dụng thước, bút chì, giấy bìa, kéo ...) hoặc bằng các phần mềm thiết kế chuyên ngành đã được cài đặt sẵn trên máy vi tính (nếu công ty có phần mềm) trong điều kiện phòng làm việc có điều hòa không khí.

3. Phòng may mẫu tiến hành may chế tạo sản phẩm tại phòng mẫu trên máy may công nghiệp và các thiết bị chuyên dùng khác, sau đó tiến hành tính giá thành của mặt sản phẩm. Thợ nhặt trực tiếp hái được, khách hàng vẽ kiểu dáng, chốt liêu của sản phẩm đã may mẫu. Sau khi thợ nhặt được vẽ kiểu dáng chốt liêu sản phẩm phòng kế thuật tiến hành gia mẫu cho các cỡ khác nhau, giác số đo và lập bản tiêu chuẩn kế thuật sản phẩm trên máy vi tính... bằng các trang thiết bị tại phòng may mẫu.

4. Lập kế hoạch sản xuất cho các bộ phận, tiến hành sản xuất trong công ty, chuẩn bị đầy đủ nguyên phụ liệu đảm bảo yêu cầu kỹ thuật, tính toán bố trí sắp xếp dây chuyền sản xuất, cấp nguyên phụ liệu cho bộ phận cắt tiến hành xử lý vải. Thợ hái các công việc như: Hoạch toán bản cắt, trải vải, đánh số thợ, in thêu chi tiết.... tại phân xưởng cắt bằng các thiết bị như máy cắt đầy tay, máy cắt vòng, máy thêu, in...

5. Thợ hái gia công các sản phẩm trong dây chuyền may công nghiệp: May gia công các bộ phận của quần áo sơ mi và áo jacket... như: May túi áo, túi quần, cổ áo, tay áo, may tra khóa, tra cúc.... theo mặt quy trình công nghệ gia công sản phẩm nhất định tạo thành sản phẩm hoàn chỉnh tại các tổ sản xuất bằng các trang thiết bị may tại xưởng sản xuất của công ty

6. Sau khi may hoàn chỉnh sản phẩm tại các tổ sản xuất tiến hành hoàn thiện và kiểm tra chất lượng sản phẩm.

- Kiểm tra chất lượng nguyên liệu trước khi đưa và sản xuất, kiểm tra trong quá trình sản xuất và sau khi hoàn thiện sản phẩm

- Sử dụng bàn là, máy là ép... để là sản phẩm, gập, dán nhãn mác, phân cỡ, phân mẫu, đóng thùng sản phẩm ... sử dụng các trang thiết bị, dùng các nhãn súng bắn nhãn mác, bàn gập gói, thùng caston, túi nilon, giấy chèn ngấm... công đoạn đóng gói, kiểm tra chất lượng sản phẩm tại xưởng sản xuất

7. Phòng kế hoạch, lập kế hoạch tiêu thụ sản phẩm hoặc bàn giao sản phẩm cho khách hàng theo hợp đồng đã ký, tiến hành thu thập các thông tin phản hồi của khách hàng về chất lượng sản phẩm của công ty, tình thần, thái độ phục vụ ... thông qua các phương tiện thông tin, hoặc thu thập các ý kiến đóng góp của khách hàng

8. Tổ chức tập huấn, hướng dẫn các biện pháp an toàn lao động cho công nhân, tổ chức thi nâng bậc, thi thợ giỏi cho công nhân theo định kỳ hàng năm chào mừng các ngày lễ, ngày thành lập công ty

Tailieu.vn



DANH MỤC CÁC CÔNG VIỆC

TÊN NGHỊ : SỞ N XUẤT HÀNG MAY CÔNG NGHỊ P

MÃ SỐ NGHỊ :

TT	MÃ SỐ CÔNG VIỆC	TÊN CÔNG VIỆC	BẢNG TRÌNH ĐỘ KỸ NĂNG NGHỀ				
			Bậc I	Bậc II	Bậc III	Bậc IV	Bậc V
A. XÁC ĐỊNH MÔ U SẼ N XUẤT							
001	A01	Vẽ phác họa mẫu					X
002	A02	Thiết kế mẫu			X		
003	A03	Chọn thêu mẫu				X	
004	A04	Định tính giá thành sản phẩm			X		
005	A05	Duyệt mẫu				X	
006	A06	Nhảy mẫu				X	
007	A07	Giác số đo			X		
008	A08	Lập bảng mẫu gúc			X		
009	A09	Lập bản tiêu chuẩn kỹ thuật sản phẩm					X
B. CHUẨN BỊ SẢN XUẤT							
010	B01	Lập kế hoạch sản xuất cho các bộ phận			X		
011	B02	Lập định mức tiêu hao nguyên phụ liệu				X	
012	B03	Chuẩn bị nguyên phụ liệu			X		
013	B04	Kiểm tra nguyên phụ liệu		X			
014	B05	Xác định đơn vị nguyên liệu				X	
015	B06	Xác định đơn vị nguyên phụ liệu				X	
016	B07	Sắp xếp chuyển, chuẩn bị cắt gá và thiết bị may			X		
017	B08	Cắt nguyên phụ liệu cho các bộ phận		X			
018	B09	Làm mẫu sang dẫu				X	
C. CÔNG TÁC BÁN THÀNH PHẨM							
019	C01	Hoạch toán bản cắt				X	
020	C02	Trời vải		X			
021	C03	Cắt phá, cắt gọt chi tiết			X		
022	C04	Kiểm tra cắt bán thành phẩm			X		
023	C05	Đánh số thêu tỉ chi tiết	X				
024	C06	In chi tiết		X			
025	C07	Thêu chi tiết			X		
026	C08	Phối kiện bán thành phẩm		X			

TT	MÃ SỐ CÔNG VIỆC	TÊN CÔNG VIỆC	BẢNG TRÌNH ĐỘ KỸ NĂNG NGHỀ				
			Bậc I	Bậc II	Bậc III	Bậc IV	Bậc V
027	C09	Cấp phát bán thành phẩm cho các tổ sản xuất		X			
D. MÁY CÔNG ĐOÀN							
028	D01	Nhện, bóc tách bán thành phẩm		X			
029	D02	Sang dũi chỉ tiệt	X				
030	D03	May lộn chỉ tiệt		X			
031	D04	Sửa lộn chỉ tiệt	X				
032	D05	Là chỉ tiệt		X			
033	D06	Là định hình		X			
034	D07	Ép mex chỉ tiệt		X			
035	D08	May dán nắp túi		X			
036	D09	May nắp áo			X		
037	D10	May túi nắp ngoài		X			
038	D11	May túi bìa			X		
039	D12	May túi hộp			X		
040	D13	May túi dúc, túi chéo			X		
041	D14	May túi hàm ch			X		
042	D15	May cổ áo có chân			X		
043	D16	May cổ áo không có chân			X		
044	D17	May tra cổ áo có mũ				X	
045	D18	May thép tay		X			
046	D19	Tra măng séc		X			
047	D20	May chiết ly	X				
048	D21	May móc vào sản phẩm	X				
049	D22	Ép móc		X			
050	D23	May nhám		X			
051	D24	May đường Zicz-z			X		
052	D25	Ke dây vải		X			
053	D26	May ke viền chỉ tiệt		X			
054	D27	May chập các chỉ tiệt		X			
055	D28	May mí dũi các chỉ tiệt			X		
056	D29	Cân, nhai bông hoặc lông vũ	X				
057	D30	Chen bông		X			
058	D31	May tra tay			X		
059	D32	Tra khóa nắp				X	
060	D33	Lộn khóa lót			X		
061	D34	May mũ áo		X			
062	D35	May moi cúc quần			X		

TT	MÃ SỐ CÔNG VIỆC	TÊN CÔNG VIỆC	BƯỚC TRÌNH ĐỘ KỸ NĂNG NGHỀ				
			Bước I	Bước II	Bước III	Bước IV	Bước V
063	D36	Máy moi khóa quần		X			
064	D37	Máy tra cạp quần có chun		X			
065	D38	Máy tra cạp quần không chun		X			
066	D39	Chun chun			X		
067	D40	Máy tra bo chun			X		
068	D41	Tra khóa gùi quần			X		
069	D42	Tra bìa khóa gùi quần		X			
070	D43	Máy dây pasant	X				
071	D44	Máy cuộn ống			X		
072	D45	Máy chun đề		X			
073	D46	Kiểm tra công đoan may			X		
074	D47	Máy đính bìa		X			
075	D48	Máy gùi			X		
076	D49	Dán ép sim đũa ống may			X		
077	D50	Đúc lõi chì tiệt	X				
078	D51	Dập cúc, ôze, đinh		X			
079	D52	Vắt sợi		X			
080	D53	Thùa khuy		X			
081	D54	Đính cúc		X			
082	D55	Kiểm tra sản phẩm hoàn chỉnh				X	
083	D56	Báo cáo kết hoạch, tiến độ sản xuất				X	
E. HOÀN THIẾT SẢN PHẨM							
084	E01	Vẽ sinh sản phẩm	X				
085	E02	Giặt sản phẩm		X			
086	E03	Sửa lỗi sản phẩm				X	
087	E04	Là hoàn chỉnh sản phẩm		X			
088	E05	Phân cỡ, màu, đoan, PO	X				
089	E06	Bàn, đính nhãn mác	X				
090	E07	Kiểm tra bàn nhãn mác		X			
091	E08	Hút bụi	X				
092	E09	Dò kim lỗi			X		
093	E10	Gập gói, đóng bao sản phẩm	X				
094	E11	Kiểm tra gập gói		X			
095	E12	Đóng thùng sản phẩm	X				
096	E13	Kiểm tra phân cỡ, đóng thùng			X		
F. BÀN QUẢN SẢN PHẨM							
097	F01	Nhập kho sản phẩm		X			
098	F02	Chứng nhận, mẫu sản phẩm			X		

TT	MÃ SỐ CÔNG VIỆC	TÊN CÔNG VIỆC	BẢNG TRÌNH ĐỘ KỸ NĂNG NGHỀ				
			Bậc I	Bậc II	Bậc III	Bậc IV	Bậc V
099	F03	Kiểm tra kho hàng			X		
G. THỰC HIỆN CÁC QUY ĐỊNH VỀ AN TOÀN LAO ĐỘNG VÀ VỆ SINH MÔI TRƯỜNG							
100	G01	Hệ thống đảm bảo an toàn lao động cho công nhân			X		
101	G02	Thực hiện các quy định về an toàn lao động		X			
102	G03	Vệ sinh môi trường làm việc	X				
103	G04	Tham gia phòng cháy chữa cháy	X				
104	G05	Sơ cứu người bị nạn	X				
H. TIÊU THỨC SẢN PHẨM							
105	H01	Lập kế hoạch tiêu thụ sản phẩm				X	
106	H02	Xuất hàng			X		
107	H03	Thu thập thông tin phản hồi của khách hàng				X	
108	H04	Phục vụ sản phẩm			X		
K. PHÁT TRIỂN NGHỀ NGHIỆP							
109	K01	Đúc rút kinh nghiệm			X		
110	K02	Hệ thống quản lý nhân sự vào nghề				X	
111	K03	Tham dự tập huấn chuyên môn, tay nghề		X			
112	K04	Tham gia thi nâng bậc			X		
113	K05	Tham gia thi thi giã			X		

Tổng số nhiệm vụ : 09 nhiệm vụ

Tổng số công việc: 113 công việc

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
TÊN CÔNG VIỆC: Vẽ phác họa mẫu
MÃ SỐ : A01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Tìm hiểu ý tưởng khách hàng, thể hiện nội dung tiêu dùng, khuyến khích mua sắm của từng thời kỳ.
- Vẽ phác họa mẫu
- Duyệt phác họa mẫu

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Có mẫu phác họa bám sát ý tưởng của khách hàng, thể hiện của người tiêu dùng và xu hướng mua sắm thời đại
- Mẫu phác họa được khách hàng duyệt, đảm bảo tính khả thi, hiệu quả kinh tế, có thể triển khai sản xuất hàng loạt
- Thực hiện đúng thời gian theo quy định

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Trình bày bản vẽ kỹ thuật, vẽ mẫu thuật trang phục, sáng tác mẫu
- Vẽ phác họa mẫu sản phẩm đảm bảo tính mẫu thuật, tính kinh tế và tính khả thi trong sản xuất hàng loạt và thỏa mãn ý tưởng khách hàng
- Trình bày và thuyết phục tính hợp lý của bản vẽ phác họa mẫu
- Vẽ phác họa mẫu trên máy vi tính bằng các phần mềm chuyên ngành

2. Kiến thức

- Xác định được điều kiện sản xuất trang và thiết bị của doanh nghiệp
- Vận dụng các kiến thức về: Cấu trúc, mẫu thuật trang phục, hình dáng cơ thể và vật liệu may... để vẽ phác họa mẫu sản phẩm
- Nắm được nhu cầu, thể hiện của người tiêu dùng và xu hướng mua sắm thời đại
- Khai thác được tính năng công dụng của phần mềm chuyên ngành vào việc vẽ phác họa mẫu

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Ý tưởng vẽ phác họa mẫu của khách hàng hoặc nhiệm vụ vẽ mẫu của lãnh đạo giao cho
- Máy vi tính có cài đặt phần mềm chuyên ngành (nếu thiết kế trên máy vi tính)
- Ván vẽ, giấy vẽ, thước dài 50cm, 30cm..., bút chì B, HB, 2B..., bút màu, bút sáp....
- Phòng thiết kế có môi trường làm việc đủ ánh sáng, thông thoáng

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mẫu vẽ đúng ý tưởng và đảm bảo yêu cầu khách hàng	- Quan sát và nghe trình bày vẽ mẫu vẽ phác họa
- Đảm bảo chính xác về yêu cầu kỹ thuật và mẫu thuật của mẫu vẽ	- Đánh giá về tính thẩm mỹ và tính khả thi của mẫu vẽ phác họa
- Kỹ năng vẽ phác họa mẫu bằng tay hoặc trên máy vi tính	- Quan sát trực tiếp người thi công hiện
- Kỹ năng điều chỉnh mẫu vẽ phác họa (về <i>kiểu dáng, màu sắc...</i>)	- Quan sát trực tiếp người thi công hiện
- Số phù hợp về thời gian vẽ phác họa mẫu theo quy định	- Theo dõi thời gian làm việc thực tế của người vẽ phác họa mẫu so với quy định

TIÊU CHUẨN THIẾT KẾ HIỆN CÔNG VIẾT

TÊN CÔNG VIẾT: Thiết kế mẫu

MÃ SỐ: A02

I. MÔ TẢ CÔNG VIẾT

- Nhận mẫu phác họa; vẽ thiết kế các chi tiết của sản phẩm; kiểm tra chính xác của các chi tiết mẫu và thiết kế; cắt các chi tiết của sản phẩm mẫu trên giấy mỏng

II. CÁC TIÊU CHÍ THIẾT KẾ

- Chi tiết mẫu của sản phẩm được thiết kế và cắt trên giấy mỏng đảm bảo đúng thông số kích thước, hình dáng của các chi tiết mẫu
- Có thể hiện việc kiểm tra và xác định được chính xác của các chi tiết mẫu đã thiết kế
- Thể hiện đúng thời gian theo quy định

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, phân tích mẫu và xác định chính xác hình dáng, kết cấu của sản phẩm
- Thiết kế đầy đủ các chi tiết của sản phẩm mẫu bằng tay hoặc phần mềm thiết kế
- Cắt các chi tiết của sản phẩm bằng kéo cắt tay đảm bảo đúng thông số kích thước, hình dáng của các chi tiết mẫu
- Kiểm tra mức độ chính xác của các chi tiết mẫu và cắt

2. Kỹ thuật

- Đọc được tài liệu kỹ thuật liên quan đến sản phẩm
- Mô tả được hình dáng, cấu trúc của các chi tiết mẫu
- Trình bày được trình tự thiết kế, cắt các chi tiết trên mẫu trên giấy
- Vận dụng các công thức thiết kế trang phục vào việc thiết kế các chi tiết mẫu của sản phẩm
- Xác định được tính chất của nguyên liệu và phương pháp lắp ráp sản phẩm để điều chỉnh mẫu thiết kế phù hợp với loại sản phẩm

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THIẾT KẾ HIỆN CÔNG VIẾT

- Máy vi tính có cài đặt phần mềm chuyên ngành
- Giấy vẽ
- Kéo cắt tay
- Phòng thiết kế có đầy đủ dụng cụ vẽ, môi trường làm việc đủ ánh sáng, thông thoáng

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kỹ năng phân tích đặc điểm hình dáng, cấu trúc của mẫu - Đo chuân xác về thông số kích thước của chi tiết mẫu đã thiết kế - Kỹ năng vẽ thiết kế bằng tay hoặc trên máy vi tính - Kỹ năng cắt các chi tiết mẫu bằng kéo cắt tay - Số phù hợp về thời gian theo quy định	- Quan sát và nghe trình bày về đặc điểm hình dáng, cấu trúc của sản phẩm - Số đo các đo lường cụ thể (thước mẫu...) - Quan sát trực tiếp người thực hiện - Quan sát trực tiếp người thực hiện - Theo dõi thời gian làm việc thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
TÊN CÔNG VIỆC: Chế tạo mẫu
MÃ SỐ : A03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chế tạo các chi tiết của sản phẩm trên nguyên liệu, tiến hành may chế tạo sản phẩm mẫu, kiểm tra sản phẩm phù hợp của sản phẩm chế tạo, điều chỉnh lại mẫu thiết kế, may chế tạo lại (nếu cần)

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chế tạo chính xác, đầy đủ các chi tiết trên nguyên vật liệu may theo mẫu mẫu
- Sản phẩm chế tạo hoàn chỉnh đạt yêu cầu kỹ thuật, kỹ thuật may sản phẩm
- Lựa chọn các phương pháp lắp ráp phù hợp với điều kiện trang thiết bị của doanh nghiệp
- Có thể kiểm tra, điều chỉnh lại mẫu (nếu cần)

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chế tạo đầy đủ, chính xác các chi tiết bán thành phẩm theo mẫu mẫu
- May chế tạo hoàn chỉnh sản phẩm
- Lựa chọn phương pháp lắp ráp phù hợp phù hợp với điều kiện trang thiết bị của doanh nghiệp
- May các phương tiện may trên các loại máy may đảm bảo đúng thông số, quy cách và yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm
- Sửa đổi thành theo các loại thiết bị, dụng cụ và đồ gá

2. Kiến thức

- Đọc hiểu tài liệu kỹ thuật của sản phẩm
- Mô tả hình dáng, cấu trúc của sản phẩm mẫu
- Trình bày quy trình may chế tạo sản phẩm
- Biết tính chất của nguyên vật liệu đưa vào quá trình lắp ráp sản phẩm phù hợp với dụng cụ và thiết bị hiện có của doanh nghiệp
- Nắm được các yêu cầu và an toàn trong quá trình may chế tạo sản phẩm

IV. CÁC ĐỒ U KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu kỹ thuật sản phẩm
- Các chi tiết bán thành phẩm
- Bảng dụng cụ, đồ gá chuyên dùng và thiết bị may phù hợp
- Mẫu mẫu
- Xưởng may

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kỹ năng cắt các chi tiết bán thành phẩm - Đọc chuẩn xác của sản phẩm sau khi may xong - Đọc ng máy chích chần, đúng quy cách và yêu cầu kỹ thuật - Đảm bảo an toàn cho người và thiết bị - Sản phẩm phù hợp với thời gian chích chần sản phẩm theo quy định	- Quan sát trực tiếp người thi công - Sử dụng các dụng cụ đo (thước, máy...) kiểm tra sản phẩm - Kiểm tra trong quá trình may và sản phẩm sau khi may theo tiêu chuẩn kỹ thuật sản phẩm - Theo dõi thao tác của người làm để chiểu với tiêu chuẩn quy định về an toàn lao động - Theo dõi thời gian làm việc thực tế của người thi công so với quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
TÊN CÔNG VIỆC: Tính giá thành của sản phẩm
MÃ SỐ : A04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định chi phí nguyên vật liệu, thời gian, chi phí nhân công cho từng công đoạn sản xuất và các khoản chi phí khác phục vụ cho quá trình sản xuất từ đó tính và đưa ra giá thành cho một sản phẩm

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tính được các khoản chi phí khác phục vụ cho quá trình sản xuất như : chi phí quản lý, chi phí vận chuyển ...
- Tính chi phí nguyên vật liệu cho một sản phẩm dựa trên định mức tiêu hao
- Tính chi phí nhân công dựa trên thời gian gia công bình quân của từng công đoạn sản xuất
- Thực hiện công việc tính giá thành của sản phẩm

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Tính được chính xác chi phí nguyên vật liệu bằng máy tính cá nhân
- Tính được các khoản chi phí khác phục vụ cho quá trình gia công, cắt may, hoàn chỉnh sản phẩm...
- Bám giữ cho từng công đoạn trên dây chuyền sản xuất bằng đúng hướng dẫn

2. Kiến thức

- Trình bày được quy trình gia công sản phẩm, mức độ khó của các công đoạn may
- Nắm được phương pháp tính định mức tiêu hao nguyên vật liệu
- Xác định được thao tác chính, phục vụ trong quá trình gia công để tính chi phí cho phù hợp
- Vận dụng kiến thức về kế toán doanh nghiệp vào việc tính giá thành sản phẩm

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Kẹt quĩ bám giữ đã tính thời gian bình quân của từng công đoạn sản xuất
- Bằng tay hợp thời gian hoàn thành sản phẩm
- Bút viết, sổ tay cá nhân
- Xưởng may
- Hoá đơn mua nguyên vật liệu

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đo lường xác định chi phí nguyên liệu và các khoản chi phí khác phát sinh cho quá trình sản xuất - Cách bấm giờ trên từng công đoạn sản xuất, cách tính hợp thời gian hoàn thành sản phẩm - Đo lường xác định giá thành của sản phẩm sau khi tính toán các khoản chi phí	- Quan sát, so sánh với giá nguyên liệu, các hao phí và các khoản chi phí khác theo hóa đơn, kinh nghiệm thực tế - Quan sát người thực hiện, và số lượng lớn bấm giờ trên các công đoạn sản xuất - Nghe phần trình bày của người thực hiện so sánh với giá thực tế của sản phẩm

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: Duy trì mẫu

MÃ SỐ : A05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Hội đồng, khách hàng duy trì và thống nhất về kiểu dáng chất liệu, mẫu sắc của sản phẩm mẫu trước khi đưa vào sản xuất

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Trao đổi, thống nhất trước hội đồng, khách hàng về kiểu dáng, chất liệu, mẫu sắc và sản phẩm mẫu đã may chế
- Có thể hiện bằng ký duy trì mẫu trước hội đồng, khách hàng

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI TỰ

1. Kỹ năng

- Trình bày và thuyết phục trước hội đồng và khách hàng về kiểu dáng, mẫu sắc, chất liệu của sản phẩm mẫu
- Trình bày và xu hướng phát triển của mẫu mới trong nội bộ và quốc tế trong thời gian tới

2. Kỹ năng thực

- Đúc đổ các tài liệu kỹ thuật của sản phẩm, phương pháp thiết kế kiểu mẫu đã chọn
- Nắm được quy trình may sản phẩm, tính chất của nguyên phụ liệu
- Nắm bắt được xu hướng phát triển mẫu mới của từng thời kỳ và của thời gian tới

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu kỹ thuật sản phẩm
- Bút bi, sổ tay cá nhân
- Phòng họp hội đồng
- Máy chiếu đa năng
- Sản phẩm mẫu

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sản phẩm may chế theo mẫu báo tính mẫu thu thập và yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát trực tiếp sản phẩm may chế theo so sánh với mẫu và phác họa về kiểu dáng và đổi chiếu với tiêu chuẩn kỹ thuật của sản phẩm
- Kỹ năng trình bày và thuyết phục về sản phẩm mẫu	- Quan sát trực tiếp người thực hiện
- Mẫu được hội đồng thống nhất, thông qua	- Nghe kết luận của hội đồng, khách hàng

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
TÊN CÔNG VIỆC: Nhảy múa
MÃ SỐ : A06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định hồ sơ nhảy, cỡ ly di chuyển giữa các vóc trong mã hàng; xác định phông và chiều di chuyển tiến hành vẽ các chi tiết cần nhảy múa theo quy định của mã hàng; cắt và kiểm tra lại hình dáng và thông số của các chi tiết múa và cắt.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Có bộ múa chuẩn và đúng cỡ phù hợp
- Các cỡ, vóc của sản phẩm trong mã hàng để xác định hồ sơ nhảy, cỡ ly, chiều di chuyển của từng cỡ, vóc theo quy định
- Các chi tiết sau khi nhảy múa đảm bảo đúng thông số, kích thước, hình dáng của các chi tiết múa

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, phân tích múa và xác định đúng hình dáng, kết cấu của các chi tiết múa.
- Xác định hồ sơ nhảy múa, cỡ ly và chiều di chuyển của từng cỡ vóc theo quy định.
- Cắt các chi tiết múa đảm bảo đúng hình dáng, thông số kích thước
- Kiểm tra mức độ chính xác của các chi tiết và nhảy múa

2. Kiến thức

- Đọc hiểu các tài liệu có liên quan đến quá trình nhảy múa của sản phẩm trong mã hàng.
- Mô tả được hình dáng, cấu trúc của chi tiết cần nhảy múa
- Trình bày được trình tự tiến hành nhảy múa
- Vận dụng kiến thức môn học Công nghệ sản xuất vào quá trình nhảy múa

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu kỹ thuật của sản phẩm
- Bộ múa chuẩn
- Thước dài, bút chì, tẩy, kéo cắt tay, giũa bìa cứng...
- Phòng làm việc có đủ ánh sáng, thông thoáng