

## CTĐT ngành Công nghệ may

### Chuẩn đầu ra chương trình (Program Learning Outcomes – PLO)

Mã chuẩn đầu ra	Nội dung chuẩn đầu ra
<b>2.1. Kiến thức</b>	
PLO1	Vận dụng được những nguyên lý của Chủ nghĩa Mác - Lênin, tư tưởng Hồ Chí Minh, đường lối chính sách của Đảng, pháp luật của nhà nước; khoa học tự nhiên - khoa học xã hội để xử lý phát sinh trong chuẩn bị, triển khai và quản lý điều hành sản xuất;
PLO2	Vận dụng linh hoạt những kiến thức về nhân trắc học - Ergonomics, mỹ thuật trang phục, thiết kế trang phục để thiết kế mẫu rập, nhảy mẫu, thiết kế mẫu hướng dẫn sản xuất và giác sơ đồ;
PLO3	Phân tích được các kiến thức về vẽ kỹ thuật, vật liệu may, công nghệ may để giải quyết các tình huống phức tạp trong quá trình chuẩn bị, triển khai, tổ chức, điều hành sản xuất, kiểm soát công nghệ, quản lý chất lượng sản phẩm trong may công nghiệp;
PLO4	Áp dụng được các kiến thức về kỹ thuật nhiệt, điện, thiết bị may và an toàn lao động để vận hành an toàn các thiết bị may, cắt, là được sử dụng trong sản xuất may công nghiệp;
PLO5	Phân tích được: phương pháp may các loại sản phẩm từ đơn giản đến phức tạp đúng yêu cầu kỹ thuật; phân tích được tác động của quy trình may đến sản xuất hàng loạt;
PLO6	Phân tích được phương pháp: thiết kế, nhảy mẫu, thiết kế mẫu hướng dẫn sản xuất, giác sơ đồ cho mã hàng trong sản xuất may công nghiệp;
PLO7	Phân tích được phương pháp: xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật, thiết kế dây chuyền may, lập bảng định mức nguyên phụ liệu, lập bảng màu cho mã hàng, thiết kế mặt bằng công nghệ trong nhà máy may;
PLO8	Phân tích được quy trình: triển khai, kiểm soát chất lượng, tổ chức điều hành sản xuất may công nghiệp đảm bảo an toàn, hiệu quả, tinh gọn;
PLO9	Phân tích được các lỗi thường gặp khi chuẩn bị sản xuất, triển khai sản xuất, quản lý chất lượng sản phẩm và tổ chức điều hành sản xuất trong may công nghiệp;
PLO10	Vận dụng được các kiến thức tin học, ngoại ngữ để chuẩn bị, triển khai, quản lý điều hành sản xuất, quản lý chất lượng mã hàng trong may công nghiệp;
<b>2.2. Kỹ năng</b>	
PLO11	Hướng dẫn đúng quy cách sử dụng nguyên phụ liệu cho khâu cắt, may, hoàn thiện;
PLO12	Sử dụng thành thạo máy may 1 kim, 2 kim, vắt sổ; sử dụng được máy thùa khuyết đầu bằng, đính cúc, đính bọ trong dây chuyền may công nghiệp;
PLO13	May chính xác các loại sản phẩm từ đơn giản đến phức tạp theo tiêu chuẩn kỹ thuật, đảm bảo định mức thời gian; đánh giá được tác động của quy trình may đến sản xuất hàng loạt;

Mã chuẩn đầu ra	Nội dung chuẩn đầu ra
PLO14	Thực hiện được các công việc thiết kế mẫu, nháy mẫu, thiết kế mẫu hướng dẫn sản xuất, giác sơ đồ, xây dựng định mức nguyên phụ liệu, thiết kế dây chuyền, mặt bằng công nghệ, kiểm tra chất lượng sản phẩm đảm bảo chính xác theo yêu cầu khách hàng trong và ngoài nước, phù hợp điều kiện cơ sở vật chất trang thiết bị của doanh nghiệp may công nghiệp;
PLO15	Triển khai, tổ chức điều hành sản xuất, quản lý chất lượng sản phẩm; tham gia triển khai sản xuất tinh gọn (Lean) có hiệu quả trong các nhà máy sản xuất; khởi nghiệp trong lĩnh vực sản xuất kinh doanh hàng may mặc
PLO16	Nghiên cứu cải tiến công nghệ; xử lý các tình huống phức tạp xảy ra trong quá trình chuẩn bị sản xuất, triển khai, điều hành sản xuất và quản lý chất lượng sản phẩm đảm bảo hiệu quả trong sản xuất may công nghiệp
PLO17	Soạn thảo tài liệu kỹ thuật, lập bảng định mức, lập thiết kế dây chuyền, thiết kế mẫu, nháy mẫu, giác sơ đồ, thiết kế mặt bằng công nghệ trên máy vi tính đạt chuẩn kỹ năng sử dụng công nghệ thông tin cơ bản theo Thông tư 03/2014/TT-BTTTT ban hành 11/3/2014 của Bộ trưởng Bộ Thông tin và Truyền thông;
PLO18	Đọc dịch tài liệu kỹ thuật chuyên ngành may; giao tiếp với khách hàng nước ngoài, viết các báo cáo, thư điện tử liên quan đến chuyên môn đạt tối thiểu tương đương chuẩn đầu ra bậc 3 khung năng lực ngoại ngữ 6 bậc Việt Nam theo quy định của Bộ Giáo dục và Đào tạo.
<b>2.3. Năng lực tự chủ và trách nhiệm</b>	
PLO19	Ý thức được mức độ ảnh hưởng của: chuẩn bị SX, triển khai SX, quản lý điều hành sản xuất, quản lý chất lượng sản phẩm đến năng suất, chất lượng mã hàng trong doanh nghiệp may;
PLO20	Có ý thức tổ chức kỷ luật, tác phong công nghiệp, tinh thần khởi nghiệp, hợp tác, làm việc độc lập và làm việc theo nhóm trong môi trường toàn cầu, thường xuyên thay đổi; chịu được áp lực cao trong công việc;
PLO21	Có khả năng: tự học tập nâng cao trình độ chuyên môn, cập nhật công nghệ mới, sáng tạo trong nghiên cứu nâng cao năng suất, chất lượng sản phẩm.