

TRƯỜNG ĐẠI HỌC VĂN LANG
ĐƠN VỊ: KHOA MỸ THUẬT VÀ THIẾT KẾ

ĐỀ THI/ĐỀ BÀI, RUBRIC VÀ THANG ĐIỂM
THI KẾT THÚC HỌC PHẦN
Học kỳ 1, năm học 2024-2025

I. Thông tin chung

Tên học phần:	Kỹ thuật cắt may 1		
Mã học phần:	71PATM40014	Số tín chỉ:	4
Mã nhóm lớp học phần:	241_71PATM40014_...		
Hình thức thi: Bài tập thực hành	Thời gian làm bài:	450p (10 tiết, mỗi ngày 5 tiết trong 2 ngày .../11/2024 và .../11/2024)	Phút/ ngày
☒ Cá nhân		☐ Nhóm	
Quy cách nộp bài: đóng gói rập và sản phẩm may, ghi đầy đủ họ tên		Mã SV_Họ và tên SV_.....	

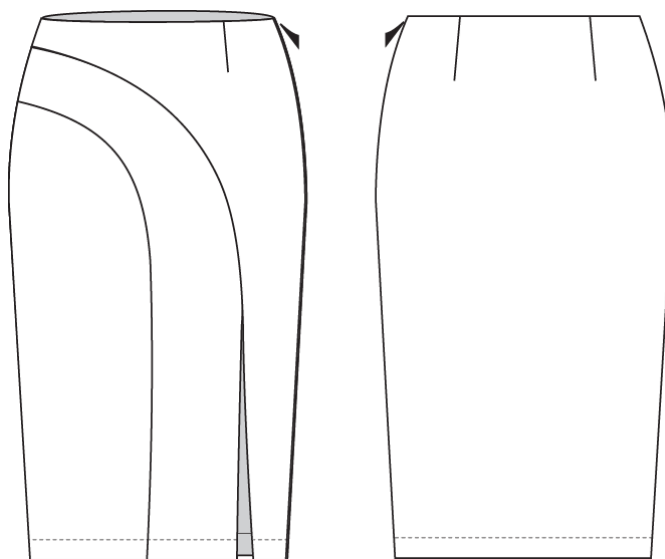
II. Các yêu cầu của đề thi nhằm đáp ứng CLO:

Ký hiệu CLO	Nội dung CLO	Hình thức đánh giá	Trọng số CLO trong thành phần đánh giá (%)	Câu hỏi thi số	Điểm số tối đa	Lấy dữ liệu đo lường mức đạt PLO/PI
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
CLO1	Áp dụng (apply) kiến thức tỉ lệ nhân trắc cơ thể nữ trong thiết kế rập và biến kiểu váy nữ cơ bản	Bộ rập hoàn thiện váy nữ 1 lớp	20%			PI 1.3
CLO2	Phối hợp (combine) chính xác quy trình thiết kế rập và quy trình cắt may trong việc thực hiện sản phẩm may	Bộ rập và sản phẩm may hoàn thiện váy nữ 1 lớp	20%			PI 4.2
CLO 3	Hiệu chỉnh (Calibrate) rập và sản phẩm may trong quá trình kiểm tra đánh giá.	Bộ rập và sản phẩm may hoàn thiện váy 1 lớp	20%			PI 5.3
CLO4	Tích hợp (integrate) các trang thiết bị máy móc ngành may và các loại cử gá... trong thực hành cắt may các sản phẩm.	May hoàn thiện váy nữ 1 lớp	20%			PI 8.2
CLO 5	Thiết lập (establish) thói quen nghiêm túc trong việc quản lý quy trình, tiến độ thiết kế rập và may - chất lượng rập và sản phẩm may cho sự phát triển nghề nghiệp	Bộ rập và sản phẩm may hoàn thiện váy nữ 1 lớp	20%			PI 10.3

III. Nội dung đề bài

1. Đề bài

Thiết kế rập và may hoàn chỉnh váy nữ căn bản 1 lớp sau:



Bảng thông số size

STT	Vị trí đo	Thông số đo (cm)
		SIZE M
1.	Dài váy	70
2.	Vòng eo	66
3.	Hạ Mông	20
4.	Vòng mông	92
5.	Khoảng cách 2 pen thân trước	16
6.	Khoảng cách giữa 2 đỉnh mông	18

Bảng thông số thiết kế:

Stt	Vị trí thiết kế	Thông số (cm)	Ghi chú
1.	Cử động $\frac{1}{2}$ ngang mông trước	0.5	(- 1→+1)
2.	Cử động $\frac{1}{2}$ ngang mông sau	0.5	(- 1→+1)
3.	Rộng pen	3	
4.	Dài pen thân sau	14	
5.	Dài pen thân trước	12	
6.	Dài xẻ tà thân trước	20	

7.	Dài mở dây kéo giọt nước	21	
8.	To bảng nếp lung	5	
9.	Vị trí rã decoup		Tùy ý của SV
10.	To bảng lai thành phẩm	2	Có thể VS3C, may vắt lai, hoặc may cuộn lai.

2. Hướng dẫn thể thức trình bày đề bài

- Thiết kế rập theo đúng bảng thông số size và bảng thông số thiết kế
- Váy được may theo đúng quy trình và quy cách đã được học: tra dây kéo giọt nước, xếp pen, xếp ply...

3. Rubric và thang điểm:

Rubric: Bài cuối kỳ

Rubric đánh giá: Bộ rập và sản phẩm may cơ bản

Tiêu chí	Trọng số (%)	Tốt Từ 8 – 10 đ	Khá Từ 6.5 – dưới 8 đ	Trung bình Từ 5 – dưới 6.5 đ	Yếu dưới 5 đ	Đóng góp cho CLO	Đo lường cho PI
Rập áo/váy 3D được thiết kế tuân thủ đúng cấu trúc đúng thông số, đầy đủ dấu bấm thông tin	20%	Đúng cấu trúc đúng thông số, đầy đủ dấu bấm, thông tin chi tiết rập	Đúng cấu trúc đúng thông số, đầy đủ, thông tin chi tiết rập, nhưng thiếu dấu bấm	Đúng cấu trúc đúng thông số, nhưng thiếu thông tin chi tiết rập thiếu dấu bấm	Chưa đúng cấu trúc	CLO1	PI 1.3
Quy trình thực hiện rập bán thành phẩm gia đường may, ghi chú thông tin đúng quy định, quy trình giác sơ đồ cắt vải đúng quy cách	20%	- Bộ rập bán thành phẩm gia đường may, ghi chú thông tin đúng quy định, - Chi tiết cắt vải đúng quy cách canh sọt	- Bộ rập bán thành phẩm gia đường may đúng quy định, ghi chú thông tin còn thiếu - Chi tiết cắt vải đúng quy cách canh sọt	Bộ rập bán thành phẩm gia đường may sai vài chi tiết, ghi chú thông tin còn thiếu, - Chi tiết cắt vải đúng quy cách canh sọt	Bộ rập bán thành phẩm gia đường may sai vài chi tiết, ghi chú thông tin còn thiếu, - Chi tiết cắt vải sai quy	CLO2	PI 4.2

					cách canh sọt		
Sản phẩm may được hoàn thiện chuẩn xác, được hiệu chỉnh theo đúng thông số yêu cầu	20%	- Sản phẩm may được hoàn thiện chuẩn xác, đẹp mắt đúng yêu cầu - Thông số sản phẩm may được hiệu chỉnh đúng với bảng thông số đo và bảng thông số thiết kế	- Sản phẩm may được hoàn thiện chuẩn xác, đẹp mắt đúng yêu cầu - Thông số sản phẩm may được hiệu chỉnh còn vài vị trí chưa đúng với bảng thông số đo và bảng thông số thiết kế	Sản phẩm may được hoàn thiện, còn vài vị trí chưa chuẩn xác, chưa đẹp mắt đúng yêu cầu - Thông số sản phẩm may được hiệu chỉnh còn vài vị trí chưa đúng với bảng thông số đo và bảng thông số thiết kế	Sản phẩm may được hoàn thiện không đúng yêu cầu - Thông số sản phẩm may không chính xác	CLO3	PI 5.3
Sử dụng các dụng cụ, trang thiết bị để thiết kế và may sản phẩm	20%	- Trong quá trình thực hiện bài tập, sv chủ động lựa chọn phương thức may phù hợp và - Sử dụng thành thạo đúng quy cách các dụng cụ, trang thiết bị theo đúng quy trình may	- Trong quá trình thực hiện bài tập, sv lựa chọn phương thức may còn vài chỗ chưa phù hợp - Sử dụng đúng quy cách các dụng cụ, trang thiết bị theo đúng quy trình may	- Trong quá trình thực hiện bài tập, sv lựa chọn phương thức may còn vài chỗ chưa phù hợp - Đôi khi sử dụng chưa đúng quy cách các dụng cụ, trang thiết bị theo đúng quy trình may	- Trong quá trình thực hiện bài tập, sv lựa chọn phương thức may sai - Sử dụng chưa đúng quy cách các dụng cụ, trang thiết bị theo	CLO4	PI 8.2

					đúng quy trình may		
Đảm bảo tính thẩm mỹ của sản phẩm	20%	- Sản phẩm sạch sẽ, đường may đẹp, màu chỉ và chất liệu phù hợp - Vệ sinh sản phẩm, ủi thành phẩm, đóng gói bao bì.	- Sản phẩm sạch sẽ, đường may khá đẹp, màu chỉ và chất liệu còn lệch nhau - Vệ sinh sản phẩm, ủi thành phẩm, đóng gói bao bì.	- Sản phẩm còn bám bản, đường may chưa êm, chỉ và chất liệu chưa phù hợp - Vệ sinh sản phẩm, ủi thành phẩm, không đóng gói	- Sản phẩm bản, đường may không đạt, chỉ và chất liệu hoàn toàn không phù hợp - Ủi thành phẩm, không vệ sinh, không đóng gói bao bì.	CLO5	PI 10.3
	100%						

TP. Hồ Chí Minh, ngày 3 tháng 11 năm 2024

Người duyệt đề



Th.s Lê Thị Thanh Nhân

Giảng viên ra đề



Đào Lý Minh Thư

