

NGHỀ: **MAY THỜI TRANG**
 TRÌNH ĐỘ: **CAO ĐẲNG**
 ĐỊA ĐIỂM: **TRƯỜNG CAO ĐẲNG CÔNG NGHIỆP HÙNG YÊN - CƠ SỞ 2**

1- CƠ SỞ VẬT CHẤT

- Phòng học lý thuyết: 50 m²
- Các phòng thực hành nghề: 60 m²
- 01 phòng máy tính: 50 m²
- 01 phòng học ngoại ngữ: 50 m²

2- THIẾT BỊ, DỤNG CỤ ĐÀO TẠO

| Theo quy định | | | | Thực tế có tại | | | Ghi chú |
|---------------|--------------------------|--------|----------|----------------|------------|----------|---------|
| TT | Tên thiết bị | Đơn vị | Số lượng | | Tại trường | Không có | |
| 1 | Dụng cụ cứu thương | Bộ | 01 | | x | | |
| 2 | Dụng cụ PCCC | Bộ | 03 | | x | | |
| 3 | Bảo hộ lao động | Bộ | 03 | | x | | |
| 4 | Máy may một kim | Bộ | 40 | | x | | |
| 5 | Máy may hai kim | Bộ | 02 | | x | | |
| 6 | Máy vắt sỏ | Bộ | 02 | | x | | |
| 7 | Máy cuốn ống | Bộ | 01 | | x | | |
| 8 | Máy thừa khuyết đầu bằng | Bộ | 01 | | x | | |
| 9 | Máy thừa khuyết đầu tròn | Bộ | 01 | | | x | |
| 10 | Máy dập cúc | Bộ | 01 | | | x | |
| 11 | Máy đính cúc | Bộ | 01 | | x | | |
| 12 | Máy đính bọ | Bộ | 01 | | x | | |
| 13 | Máy đột | Bộ | 01 | | | x | |
| 14 | Máy lộn cổ | Bộ | 01 | | | x | |
| 15 | Máy vắt gấu | Bộ | 01 | | | x | |

| Theo quy định | | | | Thực tế có tại | | | Ghi chú | |
|---------------|----------------------------------|------------------------|--------------|----------------|------------|----------|---------|--|
| TT | Tên thiết bị | Đơn vị | Số lượng | | Tại trường | Không có | | |
| 16 | Máy trần chun | Bộ | 01 | | x | | | |
| 17 | Máy ép mex | Bộ | 01 | | x | | | |
| 18 | Máy cắt vòng | Bộ | 01 | | x | | | |
| 19 | Máy xác định độ bền vải | Bộ | 01 | | | x | | |
| 20 | Máy cắt vải đẩy tay | Chiếc | 01 | | x | | | |
| 21 | Bàn hút, cầu là, bàn là hơi | Bộ | 02 | | x | | | |
| 22 | Bàn là nhiệt | Bộ | 02 | | x | | | |
| 23 | Dụng cụ nghề may | Bộ | 02 | | x | | | |
| | <i>Mỗi bộ bao gồm:</i> | | | | | | | |
| | | <i>Dùi</i> | <i>Chiếc</i> | <i>18</i> | | | | |
| | | <i>Kéo cắt vải</i> | <i>Chiếc</i> | <i>18</i> | | | | |
| | | <i>Kéo cắt chỉ</i> | <i>Chiếc</i> | <i>18</i> | | | | |
| | | <i>Kéo cắt giấy</i> | <i>Chiếc</i> | <i>18</i> | | | | |
| | | <i>Kim khâu tay</i> | <i>Vỉ</i> | <i>03</i> | | | | |
| | | <i>Kẹp khâu chỉ</i> | <i>Chiếc</i> | <i>03</i> | | | | |
| | | <i>Con lãn sao mẫu</i> | <i>Chiếc</i> | <i>04</i> | | | | |
| | | <i>Dập ghim</i> | <i>Chiếc</i> | <i>18</i> | | | | |
| | | <i>Bấm dấu</i> | <i>Chiếc</i> | <i>18</i> | | | | |
| | | <i>Cắt băng keo</i> | <i>Chiếc</i> | <i>18</i> | | | | |
| | | <i>Tám kê trở mẫu</i> | <i>Tám</i> | <i>18</i> | | | | |
| 24 | Thuốc đo, <i>Mỗi bộ bao gồm:</i> | Bộ | 02 | | x | | | |
| | <i>Thuốc thẳng</i> | <i>Chiếc</i> | <i>18</i> | | | | | |
| | <i>Thuốc dây</i> | <i>Chiếc</i> | <i>18</i> | | | | | |
| | <i>Thuốc vuông</i> | <i>Chiếc</i> | <i>05</i> | | | | | |
| | <i>Thuốc cong</i> | <i>Chiếc</i> | <i>05</i> | | | | | |
| | <i>Thuốc kẹp</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | | |

| Theo quy định | | | | Thực tế có tại | | | Ghi chú |
|---------------|--|--------------|-----------|----------------|------------|----------|---------|
| TT | Tên thiết bị | Đơn vị | Số lượng | | Tại trường | Không có | |
| 25 | Dụng cụ vẽ, <i>Mỗi bộ bao gồm:</i> | Bộ | 35 | | x | | |
| | <i>Thước kẻ</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Thước cong</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Thước chữ T</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Compa</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>É ke</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| 26 | Thước đo độ cao (Martin) | Chiếc | 1 | | x | | |
| 27 | Bàn thiết kế to | Chiếc | 03 | | x | | |
| 28 | Bàn giác mẫu | Chiếc | 03 | | x | | |
| 29 | Bàn trải vải | Chiếc | 03 | | x | | |
| 30 | Bàn sửa, sang dầu | Chiếc | 03 | | x | | |
| 31 | Bàn kiểm tra sản phẩm | Chiếc | 03 | | x | | |
| 32 | Bàn, ghế máy vi tính | Bộ | 19 | | x | | |
| 33 | Bàn, ghế giáo viên | Chiếc | 03 | | x | | |
| 34 | Bảng vẽ | Chiếc | 03 | | x | | |
| 35 | Cân móc | Chiếc | 01 | | x | | |
| 36 | Cân bàn | Chiếc | 01 | | x | | |
| 37 | Chặn vải | Chiếc | 06 | | x | | |
| 38 | Kẹp đứng | Chiếc | 10 | | x | | |
| 39 | Kẹp ngang | Chiếc | 10 | | x | | |
| 40 | Que gạt | Chiếc | 02 | | x | | |
| 41 | Kính kiểm tra mật độ (Kính đếm sợi) | Chiếc | 18 | | | x | |
| 42 | Kính hiển vi | Chiếc | 02 | | | x | |
| 43 | Kính lúp | Chiếc | 09 | | | x | |

| Theo quy định | | | | Thực tế có tại | | | Ghi chú |
|---------------|---------------------------|--------------|-----------|----------------|------------|----------|---------|
| TT | Tên thiết bị | Đơn vị | Số lượng | | Tại trường | Không có | |
| 44 | Kim đếm mật độ | Chiếc | 18 | | | x | |
| 45 | Ấm đun nước | Chiếc | 02 | | x | | |
| 46 | Chân vịt tra khoá | Bộ | 06 | | x | | |
| 47 | Chân vịt tra khóa giọt lệ | Bộ | 06 | | x | | |
| 48 | Dưỡng bồ túi | Bộ | 03 | | x | | |
| 49 | Dưỡng may cổ | Bộ | 06 | | x | | |
| 50 | Dưỡng may măng sét | Bộ | 06 | | x | | |
| 51 | Đồng hồ bấm giây | Chiếc | 03 | | x | | |
| 52 | Máy tính cá nhân | Chiếc | 09 | | x | | |
| 53 | Ma nơ canh bán thân | Bộ | 01 | | x | | |
| | <i>Mỗi bộ bao gồm:</i> | | | | | | |
| | <i>Ma nơ canh nam</i> | <i>Chiếc</i> | <i>03</i> | | | | |
| | <i>Ma nơ canh nữ</i> | <i>Chiếc</i> | <i>03</i> | | | | |
| 54 | Ma nơ canh toàn thân | Bộ | 01 | | x | | |
| | <i>Mỗi bộ bao gồm:</i> | | | | | | |
| | <i>Ma nơ canh nam</i> | <i>Chiếc</i> | <i>03</i> | | | | |
| | <i>Ma nơ canh nữ</i> | <i>Chiếc</i> | <i>03</i> | | | | |
| 55 | Bộ mẫu nguyên phụ liệu | Bộ | 01 | | x | | |
| | <i>Mỗi bộ bao gồm:</i> | | | | | | |
| | <i>Mẫu vải</i> | <i>Mẫu</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Mẫu xơ dệt</i> | <i>Mẫu</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Mẫu chỉ</i> | <i>Mẫu</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Mẫu phụ liệu dựng</i> | <i>Mẫu</i> | <i>01</i> | | | | |
| 56 | Dụng cụ pha chế | Bộ | 06 | | x | | |
| | <i>Mỗi bộ bao gồm:</i> | | | | | | |
| | <i>Cốc</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |

| Theo quy định | | | | Thực tế có tại | | | Ghi chú |
|------------------------------|---|--------------|-----------|----------------|------------|----------|---------|
| TT | Tên thiết bị | Đơn vị | Số lượng | | Tại trường | Không có | |
| | <i>Que khuấy</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| 57 | Các loại đồ cỡ gá | Bộ | 01 | | x | | |
| | <i>Mỗi bộ bao gồm:</i> | | | | | | |
| | <i>Cỡ lộn cỡ</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Cỡ cuốn gấu</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Cỡ cuốn nẹp</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Gá cuốn thép tay</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Cỡ viền mép</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Cỡ thùa, đính cúc</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| 58 | Bộ treo sản phẩm | Bộ | 01 | | x | | |
| | <i>Mỗi bộ bao gồm:</i> | | | | | | |
| | <i>Giá treo sản phẩm</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Móc treo sản phẩm</i> | <i>Chiếc</i> | <i>18</i> | | | | |
| 59 | Tủ đựng nguyên phụ liệu, sản phẩm | Chiếc | 02 | | x | | |
| 60 | Tủ đựng sản phẩm, bài thực hành là | Chiếc | 01 | | x | | |
| 61 | Mẫu bán chế phẩm | Bộ | 05 | | x | | |
| 62 | Sản phẩm mẫu | Bộ | 01 | | x | | |
| | <i>Mỗi bộ bao gồm:</i> | | | | | | |
| | <i>Áo sơ mi nam, nữ cơ bản</i> | <i>Chiếc</i> | <i>02</i> | | | | |
| | <i>Quần âu nam, nữ cơ bản</i> | <i>Chiếc</i> | <i>02</i> | | | | |
| | <i>Váy nữ cơ bản</i> | <i>Chiếc</i> | <i>02</i> | | | | |
| | <i>Áo sơ mi nam dài tay cổ đing, chân rời</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Áo bu đông nam cộc tay</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Áo sơ mi nữ cổ 2 ve</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Áo sơ mi nữ cổ lá sen</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| <i>Quần âu nam 2 ly xuôi</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | | |

| Theo quy định | | | | Thực tế có tại | | | Ghi chú |
|---------------|--|--------------|-----------|----------------|------------|----------|---------|
| TT | Tên thiết bị | Đơn vị | Số lượng | | Tại trường | Không có | |
| | <i>Quần âu nam 1 ly lật</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Quần âu nữ xăng ly ống côn</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Áo gió hai lớp</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Áo Jacket nam ba lớp dáng thẳng</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Áo Jacket nữ ba lớp dáng eo</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Áo vest nữ 1 lớp kiểu cổ bẻ</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Áo vest nữ 1 lớp kiểu cổ đứng</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Áo veston nam cổ ve chữ K (2 ve xuôi)</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Áo veston nam 2 hàng khuy, ve xéch</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | Hệ thống âm thanh | Bộ | 01 | | | | |
| | <i>Mỗi bộ bao gồm:</i> | | | | | | |
| 63 | <i>Âm ly</i> | <i>Bộ</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Micro</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| | <i>Loa</i> | <i>Chiếc</i> | <i>01</i> | | | | |
| 64 | Bàn, ghế máy tính | Bộ | 19 | | x | | |
| 65 | Máy vi tính | Bộ | 19 | | x | | |
| 66 | Máy chiếu (Projector) | Bộ | 01 | | x | | |

3- ĐỘI NGŨ NHÀ GIÁO

- a) Tổng số nhà giáo của từng ngành, nghề: 11
- b) Tỷ lệ HSSV quy đổi/giáo viên, giảng viên quy đổi: 25
- c) Nhà giáo cơ hữu:

| TT | Họ và tên | Trình độ | Trình độ | Trình độ | Môn học, mô- |
|----|-----------|----------|----------|----------|--------------|
|----|-----------|----------|----------|----------|--------------|

| | | chuyên môn được đào tạo | ng nghiệp vụ sư phạm | kỹ năng nghề | đun, tín chỉ được phân công GD |
|---|---------------------|---|--|-------------------------|---|
| 1 | Nguyễn Đắc Vĩnh | Thạc sĩ triết học | NVSP bậc 2 | | - Giáo dục chính trị |
| 2 | Nguyễn Thị Khanh | Đại học tư pháp và hành chính nhà nước | NVSPGVĐH, CĐ | | - Pháp luật |
| 3 | Nguyễn Thị Ánh Hoà | Thạc sĩ giáo dục thể chất | NVSPGVĐH, CĐ | | - Giáo dục thể chất |
| 4 | Đàm Thế Đồng | Đại học sư phạm giáo dục thể chất, CCGDQP | NVSPGVĐH, CĐ | | - Giáo dục quốc phòng |
| 5 | Đàm Thị Mai | Đại học tin học, Thạc sĩ hệ thống thông tin | ĐH sư phạm, NVSPGVĐH, CĐ | | - Tin học |
| 6 | Đinh Thị Việt Nghĩa | Thạc sĩ tiếng anh | ĐH sư phạm, NVSPGVĐH, CĐ | | - Anh Văn - Tiếng anh chuyên ngành |
| 7 | Dương Thị Thanh Nga | Đại học sư phạm kỹ thuật Hưng Yên | ĐH sư phạm, CCNVSP cho giảng viên ĐH, CĐ | May công nghiệp bậc 3 | - Vẽ kỹ thuật ngành may - Thiết kế trang phục trên máy tính - Vật liệu may |
| 8 | Nguyễn Tiến Thành | Đại học sư phạm kỹ thuật Hưng Yên | ĐH sư phạm, CCNVSP cho giảng viên ĐH, CĐ | May công nghiệp bậc 3 | - Công nghệ sản xuất - May áo Veston - Nhân trắc học - Mỹ thuật trang phục |
| 9 | Đỗ Thị Chín | Đại học công nghệ may | CCNVSP cho giảng viên ĐH, CĐ | May công nghiệp | - May áo sơ mi nam, nữ - Thiết kế trang |

| | | | | | |
|----|----------------|-----------------------------------|--|-----------------------|--|
| | | | | bậc 3 | phục 1 - May quần âu nam, nữ |
| 10 | Nguyễn Văn Sơn | Đại học sư phạm kỹ thuật Hưng Yên | ĐH sư phạm, CCNVSP cho giảng viên ĐH, CĐ | May công nghiệp bậc 3 | - Thiết kế mẫu công nghiệp - Thực tập tốt nghiệp - An toàn lao động - Thiết bị may - Trải vải và cắt công nghiệp |
| 11 | Ngô Thị Loan | Đại học công nghệ may | CCNVSP cho giảng viên ĐH, CĐ | May công nghiệp bậc 3 | - Thiết kế trang phục 2 - Cắt may thời trang - May váy, áo váy - May áo Jacket |

4 - CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO

(Ban hành kèm theo Quyết định số 360/QĐ-CĐCNHY ngày 04/9/2019 của Hiệu trưởng Trường Cao đẳng Công nghiệp Hưng Yên)