

# XÂY DỰNG BỘ CÂU HỎI ĐÁNH GIÁ THEO CHUẨN KĨ NĂNG CHO MÔN THỰC TẬP KĨ THUẬT MAY 1 TẠI TRƯỜNG CAO ĐẲNG KINH TẾ-KĨ THUẬT VINATEX TP. HỒ CHÍ MINH

DINH THỊ THU THỦY

Trường Cao đẳng Kinh tế-Kĩ thuật VINATEX TP. Hồ Chí Minh

## 1. Đặt vấn đề

Kiểm tra, đánh giá theo chuẩn kĩ năng đào tạo có ý nghĩa vô cùng quan trọng đối với sinh viên, giảng viên và cán bộ quản lí.

Đối với sinh viên, việc đánh giá có hệ thống và thường xuyên giúp các em điều chỉnh hoạt động học, biết mức độ tiếp thu kiến thức, những thiếu sót cần phải bổ sung, để các em có điều kiện tiến hành các hoạt động trí tuệ như ghi nhớ, tái hiện, phân tích, tổng hợp, chính xác hóa, khái quát hóa, hệ thống hóa kiến thức, tạo điều kiện phát triển tư duy sáng tạo, linh hoạt vận dụng kiến thức để giải quyết các tình huống trong thực tế. Về mặt giáo dục, kiểm tra, đánh giá giúp sinh viên có tinh thần trách nhiệm cao trong học tập, có ý chí vươn lên để đạt kết quả cao hơn, củng cố lòng tin vào khả năng của bản thân, nâng cao ý thức tự giác, độc lập, khắc phục tính chủ quan, tự mãn.

Đối với giảng viên, kiểm tra, đánh giá cung cấp những thông tin cần thiết để điều chỉnh hoạt động dạy học cho phù hợp.

Đối với cán bộ quản lí giáo dục, kiểm tra, đánh giá cung cấp thông tin về thực trạng dạy và học trong một cơ sở giáo dục để có những chỉ đạo kịp thời, điều chỉnh được những lách lạc; khuyến khích, hỗ trợ những sáng kiến hay, bảo đảm thực hiện tốt mục tiêu giáo dục.

Để nâng cao chất lượng giáo dục nghề nghiệp thì năng lực nghề nghiệp của người học phải được đặc biệt chú trọng trong thời kì khoa học kĩ thuật phát triển. Để hoạt động đánh giá kĩ năng phản ánh một cách trung thực năng lực của người học thì năng lực nghề nghiệp cần được đánh giá theo những tiêu chí nhất định dựa trên tiêu chuẩn kĩ năng nghề.

Trong phạm vi bài viết này, chúng tôi xin trình bày kiểm tra, đánh giá theo tiêu chuẩn kĩ năng nghề sản xuất hàng may công nghiệp của Tổng cục Dạy nghề, hình thức đánh giá là đánh giá theo quy trình.

Hình thức kiểm tra sản phẩm môn Thực tập kĩ thuật may 1 (TT KTM1) được giảng viên sử dụng thường xuyên, cũng chính là hình thức kiểm tra kĩ

năng duy nhất tại trường. Bên cạnh những ưu điểm của hình thức kiểm tra sản phẩm, còn tồn tại một số yếu tố gây trở ngại như: chưa tạo tính chủ động học tập và sự tự chủ trong hoạt động tự kiểm tra, đánh giá của sinh viên. Trong quá trình thực hiện may sản phẩm, hầu hết sinh viên không thể nhớ hết trình tự các bước thực hiện, các em tốn rất nhiều thời gian vào việc chỉnh sửa lại sản phẩm do thực hiện chưa đúng trình tự các bước của quy trình. Các yêu cầu kĩ thuật hầu hết rất chung chung, không bám sát theo từng bước, chính vì thế mà sinh viên cảm thấy rất khó khăn để hoàn thành tốt kĩ năng may sản phẩm.

Sự tồn tại những khó khăn khách quan và chủ quan dẫn tới nhu cầu mới về việc nâng cao chất lượng môn TT KTM1 thông qua tác động song song của hình thức kiểm tra quy trình và hình thức kiểm tra sản phẩm.

## 2. Quy trình xây dựng bộ câu hỏi đánh giá kĩ năng cho môn học TT KTM1 tại Trường Cao đẳng Kinh tế - Kĩ thuật Vinatex TP.HCM.

*Bước 1: Phân tích nội dung môn học nhằm xác định nhiệm vụ cần kiểm tra, đánh giá;*

*Bước 2: Xác định công việc hay kĩ năng cần đánh giá;*

*Bước 3: Liệt kê các vật liệu, dụng cụ và thiết bị cần cho việc đánh giá;*

*Bước 4: Thiết lập các tiêu chuẩn về thực hiện các kĩ năng;*

Phiếu phân tích công việc gồm tên nhiệm vụ, tên công việc và mô tả các công việc. Trong mỗi phiếu phân tích công việc có trình tự các bước tiến hành, tiêu chuẩn thực hiện, vật liệu dụng cụ, thiết bị và các sai hỏng thường gặp.

*Bước 5: Biên soạn các bảng kiểm đánh giá quy trình;*

Xây dựng bảng kiểm đánh giá quy trình (Checklist) để đánh giá quy trình thực hiện của người học dựa trên các tiêu chí được thiết lập từ tiêu chuẩn thực hiện của các kĩ năng. Mỗi bảng kiểm đánh giá quy trình được thực hiện cho một công việc (xem hình 1 trang 53).

Hình 1: Bảng kiểm đánh giá quy trình

Công việc: May cổ sơ mi

Mã số: E04

Ngày:

Bước thực hiện công việc		Tiêu chí	Đánh giá	
			Đạt	Không đạt
1. Lấy dấu	1.1	Lấy dấu đúng thông số		
2. Ủi nẹp áo	2.1	Ủi thẳng, đẹp, êm		
3. Ủi keo lá cổ, chân cổ	3.1	Ủi bán thành phẩm (BTP) vải lá cổ, chân cổ		
	3.2	Keo không bong rộp		
4. May nẹp trái, phải	4.1	Đúng mật độ mũi chỉ đường may		
	4.2	Bản nẹp đúng thông số		
	4.3	Đường may đều, không sụp mí		
	4.4	Bản nẹp không vặn		
5. May vai con	5.1	Đường may đều, đúng thông số		
6. Lấy dấu điểm giữa thân	6.1	Lấy dấu chính xác điểm giữa thân		
7. May diễu bọc chân cổ	7.1	Vải bọc chân cổ sát keo*		
	7.2	Đường diễu song song, đều		
	7.3	Đường may không nối chỉ		
8. May lện lá cổ	8.1	May cách keo 0,1 cm		
	8.2	Bỏ chỉ tại đầu góc nhọn đúng yêu cầu		
	8.3	Đường may định dạng theo mẫu		
9. Lện, cắt gọt vải dư	9.1	Cắt đều vải 0,5 cm		
	9.2	Đầu góc nhọn cắt chừa 0,2 cm		
10. Diễu lá cổ	10.1	Đường diễu đều, song song		
	10.2	Đường may không nối chỉ		
11. Lấy dấu đầu chân cổ	11.1	Lấy dấu đầu chân cổ hai bên đều nhau.		
12. May kẹp lá ba	12.1	Đặt BTP chân cổ không keo ở dưới, lá cổ ở giữa và chân cổ có keo ở trên		
	12.2	Đường may êm, cách keo 0,1cm, may đầu chân cổ tròn làn.		
	12.3	May đầu chân cổ bằng nhau		
13. Mí thành chân cổ	13.1	Mí thành chân cổ đúng mẫu		
	13.2	Đường may thành chân cổ không sụp mí		
	13.3	Đường may không nối chỉ		
14. Lấy dấu 3 điểm kĩ thuật	14.1	Đo trên thân để lấy dấu 3 điểm kĩ thuật (2 điểm đầu vai và điểm giữa thân)		
15. Tra cổ	15.1	Đầu chân cổ thẳng nẹp		
	15.2	Tra cổ sát đầu chân cổ		
	15.3	Tra cổ đúng 3 điểm kĩ thuật		
	15.4	Mặt sau chân cổ không dư vải		
	15.5	Tra cổ không nhăn, không biến dạng		

16. Mí cổ	16.1	Lợi mũi chỉ hai đầu đường mí cổ	
	16.2	Mũi chỉ đẹp	
	16.3	Đường may không nối chỉ	
	16.4	Đường may không sụp mí	
	16.5	Đường mí che phủ đường tra	
17. Vệ sinh công nghiệp sản phẩm	17.1	Không dính dầu chỉ	
	17.2	Không dính dầu máy	
	17.3	Không dính phấn có màu	
18. Ủi thành phẩm	18.1	Ủi sản phẩm không biến dạng	
	18.2	Sản phẩm không đổi màu	
	18.3	Sản phẩm phẳng, êm	

Bước 6: Lấy ý kiến chuyên gia về bộ câu hỏi đánh giá kĩ năng;

Thống kê ý kiến của các chuyên gia là những giảng viên lâu năm về bộ câu hỏi đánh giá theo chuẩn kĩ năng cho kết quả như sau: rất phù hợp 45,45% và phù hợp 54,55%. Ý kiến về các bước thực hiện chương trình thực tập kĩ thuật may 1: rất vừa 39,39%, vừa đủ 57,59%. Các tiêu chí đánh giá rất đầy đủ và rõ ràng chiếm 39,39%, đầy đủ và rõ ràng 54,54%. Ý kiến về việc sử dụng bảng kiểm đánh giá kết quả học tập của sinh viên: rất thuận lợi 33,33% và thuận lợi 66,67%. Ý kiến về phương pháp xây dựng bộ bảng kiểm đánh giá: rất phù hợp 30,30%, phù hợp 69,7%.

Nhìn chung, hầu hết các giảng viên đều đánh giá cao nội dung, tầm quan trọng và mức độ cần thiết, cũng như hình thức của bảng kiểm đánh giá quy trình, vì vậy, người nghiên cứu có thể tiến hành thử nghiệm bộ câu hỏi đánh giá theo chuẩn môn TT KTM1.

Bước 7: Thủ nghiệm, phân tích bộ câu hỏi đánh giá kĩ năng.

Việc thống nhất trong quá trình chấm điểm và đánh giá của giảng viên được cải thiện theo hướng tích cực, khách quan, công bằng, dẫn tới tính chính xác trong kiểm tra, đánh giá quy trình tăng.

### 3. Kết luận

- Việc xây dựng bộ câu hỏi đánh giá theo chuẩn kĩ năng cho môn TT KTM1 là hết sức cần thiết, phù hợp với xu thế đổi mới trong kiểm tra, đánh giá, góp phần tạo động lực học tập chủ động, tích cực cho sinh viên;

- Bộ câu hỏi kiểm tra, đánh giá nói trên đáp ứng được các tiêu chuẩn của bài kiểm tra, đánh giá là khách quan, công bằng, có giá trị và thuận tiện trong quá trình thực hiện;

- Bộ câu hỏi kiểm tra, đánh giá kĩ năng đã được tác giả thiết kế và vận dụng dựa theo chuẩn nghề Sản xuất hàng may công nghiệp của Tổng cục Dạy nghề đã ban hành, vì vậy các tiêu chí đã được tác giả xây dựng sát với chuẩn nghề, phù hợp với chuẩn đầu ra cũng nhu cầu của xã hội.

### TÀI LIỆU THAM KHẢO

1. Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội, Quyết định 09/2008/QĐ-BLĐTBXH về việc ban hành Quy định nguyên tắc, quy trình xây dựng và ban hành tiêu chuẩn kĩ năng nghề quốc gia.

2. Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội, Quyết định 699/QĐ-LĐTBXH năm 2010 phê duyệt dự án Tăng cường kỹ năng nghề do Bộ trưởng ban hành

3. Triệu Thị Chơi, Kĩ thuật cắt may toàn tập, NXB Thanh niên, 2000.

4. Đặng Thành Hưng, Dạy học hiện đại lý luận biện pháp kĩ thuật, NXB Đại học quốc gia Hà Nội, 2000.

5. Khoa Công nghệ may (2011), Giáo trình Kĩ thuật may, Lưu hành nội bộ, Trường Cao đẳng Kinh tế - Kĩ thuật Vinatex TP.HCM, 2011.

6. Tổng cục dạy nghề, Tiêu chuẩn kĩ năng nghề Sản xuất hàng may công nghiệp, 2009.

7. Dương Thiệu Tống, Trắc nghiệm và đo lường thành quả học tập, NXB Khoa học xã hội, 1995.

8. Nguyễn Đức Trí (Chủ biên), Chương trình chi tiết bồi dưỡng phương pháp dạy học đào tạo nhân rộng, Bộ lao động thương binh và xã hội - Tổng cục dạy nghề - Dự án giáo dục kỹ thuật và dạy nghề VTEP, Hà Nội, 2005.

9. Lâm Quang Thiệp, Trắc nghiệm và ứng dụng, NXB Khoa học và Kĩ thuật, 2008.

### SUMMARY

In recent years, objective tests have been considered and used popularly for testing and evaluating students' learning results in general and vocational education in particular. To improve the quality of training in vocational education, professional capacity of students is also evaluated equally in science & technology development period and to evaluate skills of students righteously, vocational education need to be tested according to fixed criteria based on occupational skills standards. Building a set of questions evaluating skills standards for the subject Sewing Technique Practice 1 at Economic and Technical College VINATEX in Ho Chi Minh City will contribute to improving the quality of training at this college.