

TỔ CHỨC DẠY HỌC TÍCH HỢP CHO HỌC SINH TRƯỜNG NGHỀ: TRƯỜNG HỢP TẠI TRƯỜNG CAO ĐẲNG NGHỀ TIỀN GIANG

Dương Thị Kim Oanh^{1,+},
Hoàng Thị Hiền²

¹Trường Đại học Sư phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh;

²Trường Đại học Tiền Giang

+Tác giả liên hệ • Email: oanhdtk@hcmute.edu.vn

Article History

Received: 06/01/2021

Accepted: 25/01/2021

Published: 05/02/2021

Keywords

integrated teaching, fashion
sewing, design, intermediate.

ABSTRACT

In the trend of shifting training from content approach to capacity-based approach in vocational education, integrated teaching creates opportunities for learners to associate theory with practical activities, practice to forming job skills. Integrated teaching is the process of organizing activities that combine theory, practice and assessment of learning results in the same lesson to form the capacity to perform a specific job/ professional activity according to job standard. The paper presents a number of theoretical issues about integrated teaching, the results of forming model design skills, assembling complete samples and sample dance of middle-class fashion sewing vocational students through teaching Industrial Arab Design module at Tien Giang College. The results initially show the positive effects of this teaching method on the formation of vocational skills for students.

1. Mở đầu

Trong xu thế chuyển dịch đào tạo từ tiếp cận nội dung sang tiếp cận theo năng lực trong giáo dục nghề nghiệp, dạy học tích hợp (DHTH) tạo cơ hội cho người học gắn kết lý thuyết với các hoạt động thực hành, luyện tập để hình thành kỹ năng nghề. Sau khi kết thúc bài học, người học vận dụng được các kiến thức lý thuyết liên quan để giải quyết/ thực hiện một công việc hoặc một phần công việc chuyên môn cụ thể. Kết quả giải quyết/ thực hiện công việc được đo lường bằng các công cụ đánh giá để xác định mức độ hình thành năng lực thực hiện hoạt động nghề nghiệp của người học. Do đó, DHTH hiện thực hóa các yêu cầu của tiếp cận đào tạo theo hướng phát triển năng lực, tạo cơ hội cho người học đạt chuẩn đầu ra của ngành nghề được đào tạo (Vashe và cộng sự, 2019), có năng lực vận dụng kiến thức vào giải quyết các vấn đề thực tiễn (Phan Ngô Anh Tuấn, 2017).

Trong chương trình đào tạo nghề May thời trang, hệ trung cấp ở Trường Cao đẳng Tiền Giang, sau khi học xong module Thiết kế rập công nghiệp, học sinh (HS) có khả năng vận dụng được các kiến thức lý thuyết vào thiết kế, lắp ráp sản phẩm và thực hiện mẫu. Tuy nhiên, trong quá trình dạy học module này, phương pháp dạy học thuyết trình và diễn trình làm mẫu được sử dụng thường xuyên nên hoạt động học tập chủ yếu của HS là ghi nhớ lý thuyết, quan sát giáo viên (GV) làm mẫu và thực hành theo hướng dẫn. Với mỗi bài học, do ít có cơ hội gắn lý thuyết liên quan vào giải quyết/ thực hành các tình huống nghề nghiệp nên kỹ năng thiết kế mẫu, kỹ năng lắp ráp mẫu hoàn chỉnh và kỹ năng nhảy mẫu của HS còn hạn chế.

Bài báo trình bày một số vấn đề lý luận về DHTH và kết quả hình thành các kỹ năng thiết kế mẫu, lắp ráp mẫu hoàn chỉnh và nhảy mẫu của HS khi tổ chức DHTH module “Thiết kế rập công nghiệp” cho HS nghề May thời trang hệ trung cấp ở Trường Cao đẳng Tiền Giang.

2. Kết quả nghiên cứu

2.1. Dạy học tích hợp và tổ chức dạy học tích hợp

Tích hợp là sự kết hợp của hai hay nhiều hành động hoặc quá trình để chúng hoạt động cùng nhau. Nội hàm khái niệm này đã được Bùi Hiền (2001) khẳng định: Tích hợp là hành động liên kết các đối tượng nghiên cứu, giảng dạy, học tập của cùng một lĩnh vực hoặc một số lĩnh vực khác nhau trong một kế hoạch dạy học. Từ các quan niệm khác nhau về tích hợp, theo chúng tôi, trong dạy học, tích hợp là sự kết hợp các hoạt động khác nhau để đảm bảo sự hoạt động hài hòa của quá trình giáo dục.

Để đảm bảo sự hài hòa của các hoạt động giáo dục, chương trình đào tạo theo hướng tiếp cận năng lực được thiết kế thành các module, tín chỉ, hướng vào thực hiện một công việc hoặc hoạt động nghề nghiệp nhất định theo chuẩn nghề nghiệp. Mỗi module, tín chỉ có lượng thời gian thực hiện khác nhau, nội dung tích hợp giữa lý thuyết và thực hành, các bài kiểm tra để đo lường năng lực thực hiện được xác định bằng các tiêu chí đánh giá theo chuẩn nghề nghiệp. Khi

triển khai các bài học trong từng module, sự kết hợp giữa các hoạt động dạy học (lí thuyết, thực hành, đánh giá) sẽ tạo cơ hội cho người học hình thành và phát triển các năng lực thực hiện một công việc/hoạt động theo chuẩn nghề nghiệp. Sự kết hợp giữa giảng dạy lí thuyết, tổ chức thực hành và đánh giá kết quả học tập trong một bài học trong đào tạo nghề theo năng lực thực hiện đã hình thành nên quan điểm DHTH trong giáo dục nghề nghiệp. Theo chúng tôi, có thể hiểu: *DHTH là quá trình tổ chức các hoạt động gắn kết giữa lí thuyết, thực hành và đánh giá kết quả học tập trong cùng một bài dạy nhằm hình thành năng lực thực hiện một công việc/hoạt động chuyên môn cụ thể theo chuẩn nghề nghiệp.*

DHTH là một định hướng trong đổi mới giáo dục, là một bước chuyển từ dạy học theo tiếp cận nội dung sang tiếp cận năng lực (Phan Ngô Anh Tuấn, 2017). DHTH không chỉ rèn luyện cho người học các kĩ năng cần thiết có thể vận dụng vào thực tiễn nghề nghiệp, mà còn tạo cơ hội cho người học lựa chọn được nghề nghiệp phù hợp (Guilherme Vaz, 2012). Xuất phát từ bản chất của đào tạo theo tiếp cận năng lực là hình thành và phát triển năng lực thực hiện công việc/hoạt động chuyên môn cụ thể theo chuẩn nghề nghiệp cho người học, DHTH có một số đặc điểm sau:

- *DHTH có tính phức hợp*: DHTH là sự kết hợp các hoạt động gắn lí thuyết, thực hành và đánh giá kết quả học tập. Để triển khai đồng bộ nhiều hoạt động trong cùng một bài học, GV có thể sử dụng phối kết hợp các phương pháp, kĩ thuật dạy học tích cực và các hoạt động trải nghiệm khác nhau như: phương pháp đàm thoại, phương pháp dạy học theo nhóm, dạy học nêu và giải quyết vấn đề, học tập theo dự án, ... Bên cạnh đó, các hình thức tổ chức dạy học cá nhân, toàn lớp và theo nhóm được kết nối linh hoạt để tạo điều kiện cho HS lĩnh hội kiến thức và thực hành. Tính phức hợp của DHTH còn được thể hiện thông qua hoạt động đánh giá kết quả học tập: Đánh giá của GV kết hợp với tự đánh giá và đánh giá chéo của HS dựa trên công cụ đánh giá theo các tiêu chuẩn nghề nghiệp.

- *DHTH mang tính thực tiễn*: DHTH thường xuất phát từ các tình huống thực tiễn của cuộc sống và nghề nghiệp. Các tình huống học tập gắn với thực tiễn trong DHTH tạo ra những thách thức cho HS khi sử dụng các kiến thức lí thuyết vào giải quyết các tình huống học tập hoặc thực hành, luyện tập, hình thành kĩ năng nghề nghiệp. Quá trình học nghề gắn với thực tiễn tạo động cơ, thúc đẩy người học tích cực, chủ động lĩnh hội kiến thức lí thuyết và rèn luyện kĩ năng thực hành.

- *DHTH hướng tới người học và phát triển năng lực thực hiện của người học*: Trong DHTH, GV là người định hướng, hướng dẫn, gợi mở, tổ chức các hoạt động học tập. Để lĩnh hội kiến thức, hình thành kĩ năng, HS cần tự lực tìm kiếm, khám phá, vận dụng kiến thức vào giải quyết vấn đề hoặc thực hành, luyện tập nhằm hình thành và phát triển các năng lực nghề nghiệp.

- *DHTH định hướng hoạt động và sản phẩm*: DHTH được thực hiện thông qua việc tổ chức cho HS thực hiện các hoạt động học tập: tìm hiểu, nghiên cứu, thực hành, luyện tập, giải quyết vấn đề. Kết quả của các hoạt động học tập là sản phẩm vật chất hoặc phi vật chất, trong đó chứa đựng kiến thức, kĩ năng và thái độ của người học - năng lực thực hiện hành động.

Như vậy, DHTH trong giáo dục nghề nghiệp không chỉ đảm bảo sự hoạt động hài hòa của quá trình giáo dục mà còn góp phần hình thành và phát triển năng lực thực hiện của người học.

2.2. Quy trình tổ chức dạy học tích hợp trong giáo dục nghề nghiệp

Kết hợp các kết quả nghiên cứu của Nguyễn Văn Tuấn (2011) và theo hướng dẫn biên soạn và tổ chức DHTH của Tổng cục dạy nghề (2010) theo Công văn số 1610/TCĐN-GV, chúng tôi đưa ra quy trình tổ chức DHTH gồm 02 giai đoạn sau:

Giai đoạn 1: Thiết kế DHTH. Trong giai đoạn này, GV biên soạn giáo án tích hợp chuẩn bị cho giai đoạn 2 tổ chức DHTH trên lớp với các bước:

Bước 1: Xác định/phân tích mục tiêu bài dạy. Căn cứ vào chương trình đào tạo và chủ đề bài học để xác định các mục tiêu về kiến thức, kĩ năng và thái độ của người học. Mục tiêu cần bắt đầu bằng một động từ chỉ hành động, tránh sử dụng các từ chỉ trạng thái, như: "hiểu", "nắm", "biết", "có" khi viết mục tiêu. Mục tiêu cần có tiêu chí để đo (tiêu chí về kĩ thuật, kĩ thuật, sự an toàn và thời gian thực hiện, ...).

Bước 2: Xác định các năng lực thành tố của bài dạy. Dựa vào mục tiêu của bài học để xác định các năng lực thành tố của người học. Một năng lực thành tố gắn với một quy trình thực hiện, kết quả sẽ tạo ra sản phẩm cụ thể hoặc một phần của sản phẩm.

Bước 3: Xác định các kiến thức liên quan của các năng lực thành tố. GV cần xác định các kiến thức vừa đủ, liên quan đến từng năng lực thành tố (dựa vào chương trình, giáo trình, tài liệu chuyên ngành) và mô tả chi tiết các kiến thức liên quan bằng ngôn ngữ chuyên ngành, súc tích; chèn hình vẽ, hình ảnh minh họa (nếu có).

Bước 4: Xác định trình tự thực hiện các năng lực thành tố. GV xác định các bước thực hiện các năng lực thành tố, danh mục các bước không nên quá ngắn (2-3 bước), hoặc không nên quá dài (trên một trang). Các bước thực hiện

nối tiếp nhau nên được sắp xếp theo một trình tự hợp lý. Ngoài ra, GV cần mô tả phương pháp, tiêu chuẩn thực hiện, xác định các dụng cụ, thiết bị và phương tiện, các vấn đề về sự an toàn khi thực hiện các bước. Đồng thời, GV cần xác định những hỏng hóc thường gặp, nguyên nhân, cách phòng và khắc phục khi thực hiện các năng lực thành tố.

Bước 5: GV xác định các nhiệm vụ thực hành cho người học, gồm: 1) Xác định nhiệm vụ/tình huống thực hành đối với cá nhân hoặc nhóm; 2) Xác định các yêu cầu về an toàn, vệ sinh,... khi thực hành; 3) Xác định thời gian thực hiện.

Giai đoạn 2: Tổ chức DHTH. Theo hướng dẫn của Tổng cục dạy nghề (2010), quy trình tổ chức hoạt động DHTH được thực hiện theo 5 bước sau (xem hình 1):



Hình 1. Quy trình thực hiện tổ chức DHTH

Các nội dung chi tiết của quy trình thực hiện tổ chức DHTH gồm:

- **Dẫn nhập:** GV giới thiệu tình huống có vấn đề gắn liền với nội dung bài học để tạo sự chú ý và động cơ học tập cho HS.

- **Giới thiệu chủ đề:** GV giới thiệu bài học, mục tiêu bài học cần đạt được và các nội dung học tập.

- **Giải quyết vấn đề:** Để giải quyết vấn đề của bài học, GV thực hiện các công việc sau: + Vận dụng các phương pháp dạy học tích cực vào dạy học các kiến thức lí thuyết liên quan (ví dụ: khái niệm, đặc điểm, quy trình thực hiện, các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục); + Thực hiện trình diễn, làm mẫu các kĩ năng; phân tích, giải thích rõ từng thao tác, nhất là các thao tác khó, phức tạp; phân tích các sai hỏng và cách khắc phục; + Tổ chức cho HS thực hành, luyện tập; + Đánh giá mức độ đạt được kĩ năng dựa theo các tiêu chí đánh giá (bảng checklist, rubrics); + Thông báo kết quả HS đạt được sau quá trình thực hành, luyện tập.

- **Kết thúc vấn đề:** GV tổng kết lại các kiến thức liên quan, vấn đề cần lưu ý trong quá trình thực hành, luyện tập, đặc biệt là các thao tác khó hoặc dễ bị sai hỏng.

- **Hướng dẫn tự học:** GV nêu các bài tập, tình huống vận dụng hoặc thực hành luyện tập trong giờ tự học cho HS.

Như vậy, các hoạt động gắn kết giữa lí thuyết, thực hành và đánh giá kết quả học tập có mối liên hệ chặt chẽ với nhau trong 02 giai đoạn (thiết kế và thực hiện tổ chức) của quy trình tổ chức DHTH, qua đó hình thành năng lực thực hiện một công việc/hoạt động chuyên môn cụ thể theo chuẩn nghề nghiệp cho HS.

2.3. Rèn luyện kĩ năng nghề cho học sinh nghề May thời trang, hệ trung cấp trong dạy học tích hợp module “Thiết kế rập công nghiệp” ở Trường Cao đẳng Tiền Giang

Dựa trên quy trình tổ chức DHTH theo hướng dẫn của Tổng cục dạy nghề, để rèn luyện kĩ năng thiết kế mẫu, lắp ráp mẫu hoàn chỉnh và nhẩy mẫu cho HS nghề May thời trang, hệ trung cấp, nhóm nghiên cứu đã tổ chức DHTH các bài học thuộc module Thiết kế rập công nghiệp (về: Thiết kế mẫu; May hoàn chỉnh sản phẩm và Nhẩy mẫu) cho 56 HS lớp MTT19 trong học kì II, năm học 2019-2020 ở Trường Cao đẳng Tiền Giang. Kết quả thu được:

- **Về kĩ năng thiết kế rập mẫu:** Thiết kế rập mẫu là kĩ năng cơ bản của một cán bộ kĩ thuật khi làm việc trong xí nghiệp may. Kĩ năng này được rèn luyện thông qua các bài học như Thiết kế mẫu thân trước và Thiết kế mẫu thân sau, Cụm chi tiết của module Thiết kế rập công nghiệp,... Sau khi tổ chức DHTH các bài học này, HS thực hiện các nhiệm vụ sau: Dựa vào bảng thông số kích thước đã có, hãy thiết kế đầy đủ rập thành phẩm chi tiết (thân trước, thân sau, cụm chi tiết) của áo sơ mi nam tay dài theo hình vẽ mô tả mẫu. Bài thiết cần đảm bảo các yêu cầu: + Đường thiết kế rõ ràng, chính xác, các nét thẳng và nét cong hợp lí; + Đầy đủ số lượng và thông tin trên chi tiết; + Tỷ lệ 1:1, số đo trên tất cả các đường chu vi chi tiết phải đúng theo tiêu chuẩn kĩ thuật; + Các đường lắp ráp trên chi tiết phải ăn khớp nhau; + Hình dáng chi tiết cần đúng theo mẫu đã cho (xem bảng 1).

Bảng 1. Kĩ năng thiết kế rập mẫu của HS

Lớp	Số lượng (SL)	Giỏi (8-10đ)		Khá (6,5-7,9đ)		Trung bình (5-6,4đ)		Yếu (3-4,9đ)		Kém (< 3đ)	
		Số lượng (SL)	Tỉ lệ (TL) (%)	SL	TL (%)	SL	TL (%)	SL	TL (%)	SL	TL (%)
MTT19	56	18	32,1	27	48,2	10	17,9	1	1,8	0	0

Kết quả đánh giá kỹ năng thiết kế rập mẫu thông qua bài tập thiết kế rập thành phẩm từ thông số kích thước đã cho thấy tỉ lệ HS đạt mức điểm trung bình thấp, có 01 HS đạt mức điểm yếu và không có HS đạt mức điểm kém. Trong khi đó, tỉ lệ HS đạt điểm giỏi chiếm 32,1% và 48,2% HS đạt mức điểm khá.

Sản phẩm thiết kế của HS đạt mức giỏi đúng thông số kích thước, đường thiết kế đẹp rõ ràng, đường lắp ráp của các chi tiết khớp nhau và đúng yêu cầu, tỉ lệ và thông tin trên mẫu đúng theo yêu cầu, các nét vẽ thẳng và cong hợp lí, hình dáng chi tiết đúng theo mẫu gốc. Kết quả kỹ năng thiết kế rập mẫu đạt mức giỏi cho thấy, HS quan sát mẫu cẩn thận, biết dựng hình và chỉnh sửa đường thiết kế hợp lí.

Sản phẩm thiết kế rập mẫu của HS đạt điểm khá (chiếm 48,2%) cũng đáp ứng được yêu cầu cơ bản của đề bài: Thông số đúng, tỉ lệ và thông tin trên mẫu đúng yêu cầu, các đường lắp ráp tương đối ăn khớp nhau, tuy nhiên các nét vẽ thẳng và cong chưa hợp lí.

- *Kỹ năng lắp ráp hoàn chỉnh mẫu*: Sau khi tổ chức DHTH bài học “May hoàn chỉnh sản phẩm”, nhóm nghiên cứu xác định mức độ đạt được kỹ năng lắp ráp hoàn chỉnh mẫu của HS khi các em thực hiện nhiệm vụ học tập sau: Lắp ráp hoàn chỉnh sản phẩm mẫu từ bán thành phẩm chi tiết theo quy trình và tiêu chuẩn kỹ thuật.

Sản phẩm cần đạt các yêu cầu sau: + Chất lượng đường may: Đường may đều, thẳng, đẹp, chắc chắn không bong sút, không có đường nối chỉ trên bề mặt sản phẩm, mật độ mũi may 4,5 mũi/cm; + Thông số kích thước: Đúng thông số trên các chi tiết của sản phẩm; + Chất lượng sản phẩm: Hình dáng sản phẩm giống mẫu gốc, sản phẩm may đẹp, êm phẳng, các chi tiết ép keo đẹp không bong, rộp, các chi tiết đối xứng nhau; + Quy cách lắp ráp: Quy cách lắp ráp đúng quy trình, đầy đủ các đường điều, mí theo quy định; + Tiêu chuẩn kỹ thuật: Sản phẩm may đúng theo quy định của tiêu chuẩn kỹ thuật (xem bảng 2).

Bảng 2. Kỹ năng lắp ráp hoàn chỉnh mẫu của HS lớp MTTT19

Lớp	Số số	Giỏi (8-10đ)		Khá (6,5-7,9đ)		Trung bình (5-6,4đ)		Yếu (3-4,9đ)		Kém (< 3đ)	
		SL	Tỉ lệ (TL) %	SL	TL %	SL	TL %	SL	TL %	SL	TL %
MTT19	56	13	23,2	29	51,8	12	21,4	2	3,6	0	0

Kết quả thống kê mức độ đạt được về kỹ năng lắp ráp hoàn chỉnh mẫu của HS cho thấy, có 21,4% HS đạt mức điểm trung bình, 02 HS đạt mức điểm yếu và không có HS đạt mức điểm kém. Sản phẩm may hoàn chỉnh đạt điểm giỏi cho thấy, HS chuẩn bị bán thành phẩm, lắp ráp sản phẩm tốt, việc xử lý các sai hỏng trong khi lắp ráp đạt yêu cầu, kỹ năng xếp đặt chi tiết trên vải đúng quy định, kỹ năng cắt vải tốt, chuẩn bị bán thành phẩm có sự chăm chú, cẩn thận, tỉ mỉ, kỹ năng điều khiển thiết bị may tốt, nắm vững quy trình may và đạt các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm may.

- *Kỹ năng nhảy mẫu*: Để xác định mức độ đạt được về kỹ năng nhảy mẫu của HS, GV yêu cầu các em thực hiện nhiệm vụ sau: Nhảy mẫu các size có trong bảng size của tài liệu kỹ thuật theo phương pháp áp dụng công thức thiết kế.

Sản phẩm cần đạt các yêu cầu sau: - Số lượng: Nhảy size đủ chi tiết, đủ số lượng size theo yêu cầu; - Kích thước: Đúng theo bảng tiêu chuẩn kỹ thuật của size, có kí hiệu thông tin từng size; - Phương pháp: Nhảy size đúng phương pháp, đúng quy trình thực hiện, sử dụng rập nối chi tiết, bản nhảy size chi tiết; - Đúng mẫu: Các chi tiết của từng size đúng theo sản phẩm gốc, các đường lắp ráp trên chi tiết ăn khớp nhau; - Chất lượng bản nhảy size: Đẹp, rõ ràng, sạch sẽ, trình bày có tính thẩm mỹ cao (xem bảng 3).

Bảng 3. Kỹ năng nhảy mẫu của HS lớp MTTT19

Lớp	Số số	Giỏi (8-10đ)		Khá (6,5-7,9đ)		Trung bình (5-6,4đ)		Yếu (3-4,9đ)		Kém (< 3đ)	
		SL	TL %	SL	TL %	SL	TL %	SL	TL %	SL	TL %
MTT19	56	10	17,9	25	44,6	19	33,9	2	3,6	0	0

Kết quả thống kê cho thấy không có HS nào ở mức kém và có 2 HS ở mức yếu về kỹ năng nhảy mẫu. Có 33,9% HS đạt mức trung bình về kỹ năng này. So với các mức đã nêu, tỉ lệ HS đạt kỹ năng nhảy mẫu ở mức khá (44,6%) cao hơn. Có 17,9% HS đạt mức giỏi về kỹ năng nhảy mẫu. So với kỹ năng thiết kế rập và lắp ráp hoàn chỉnh mẫu, tỉ lệ HS đạt mức độ khá và giỏi về kỹ năng nhảy mẫu thấp hơn và tỉ lệ HS đạt mức trung bình cao hơn.

Nghiên cứu sản phẩm nhảy mẫu đạt điểm giỏi cho thấy, HS tính toán rất chính xác độ chênh lệch giữa các size, khả năng tìm cự li dịch chuyển, xác định chính xác vị trí nhảy mẫu trên chi tiết, dịch chuyển rập thành phẩm để vẽ được đường chu vi chi tiết của các size đúng yêu cầu. Các thông số kỹ thuật trên bản nhảy size chính xác theo bảng thông số kỹ thuật, hình dáng chi tiết các size thống nhất, đúng theo hình dáng mẫu gốc.

Như vậy, phân tích kết quả đạt được về kỹ năng thiết kế rập, lắp ráp hoàn chỉnh mẫu và nhảy mẫu của HS sau khi tổ chức DHTH cho thấy phần lớn HS đã rèn luyện được các kỹ năng thiết kế rập và lắp ráp hoàn chỉnh mẫu ở mức

từ khá đến giỏi. Với kỹ năng nhảy mẫu, có gần 60% HS đạt kỹ năng này từ mức khá tới giỏi, song tỉ lệ HS đạt mức trung bình vẫn còn khá cao (33,9%). Kết quả tổ chức DHTH các bài học thuộc module Thiết kế rập công nghiệp ở Trường Cao đẳng Tiền Giang bước đầu đã cho thấy các kỹ năng nghề của HS đã được hình thành ở mức độ khá và giỏi khá cao.

3. Kết luận

Kết quả tổ chức DHTH các bài học thuộc module Thiết kế rập công nghiệp cho HS nghề May thời trang ở Trường Cao đẳng Tiền Giang bước đầu đã cho thấy các kỹ năng nghề của HS đã được hình thành ở mức độ khá và giỏi khá cao; các kỹ năng thiết kế rập, lắp ráp hoàn chỉnh mẫu và nhảy mẫu cho HS được hình thành. Do đó, có thể khẳng định những tác động tích cực của phương thức đào tạo này tới việc hình thành kỹ năng nghề cho HS.

Tài liệu tham khảo

- Basu M, Das P, Chowdhury G. (2015). *Introducing integrated teaching and comparison with traditional teaching in undergraduate medical curriculum: A pilot study*. Med J DY Patil Univ 2015;8:431-8.
- Bùi Hiền (2001). *Từ điển Giáo dục học*. NXB Từ điển Bách khoa.
- Guilherme Vaz. (2012). *Integrating Vocational Education with Academic Education in Commonwealth Open Schools*. Commonwealth of Learning. 1055 West Hastings, Suite 1200 Vancouver, British Columbia Canada V6E 2E9.
- Leonie Hey, Suzanne Holloway (Editors) (2015). *Oxford advanced learner's dictionary*. 9th edition, Oxford University Press.
- Nguyễn Lăng Bình (chủ biên), Đỗ Hương Trà, Nguyễn Phương Hồng, Cao Thị Thặng (2010). *Dạy học tích cực: Một số phương pháp và kỹ thuật dạy học*. NXB Đại học Sư phạm.
- Nguyễn Văn Tuấn (2011). *Giáo trình phương pháp dạy học kỹ thuật*. NXB Đại học Quốc gia TP. Hồ Chí Minh.
- Phan Ngô Anh Tuấn (2017). *Đề xuất mô hình dạy học tích hợp trong giáo dục hướng nghiệp ở trường phổ thông*. Tạp chí Khoa học, Trường Đại học Đồng Nai, số 04, tr 1-10.
- Tổng cục dạy nghề (2010). *Công văn số 1610/TCDN-GV, ngày 15/09/2010 về việc hướng dẫn biên soạn giáo án và tổ chức dạy học tích hợp*.
- Trần Thị Thanh Thủy (chủ biên, 2016). *Dạy học tích hợp phát triển năng lực học sinh* (quyển 2). NXB Đại học Sư phạm.
- Vashe A., Devi V., Rao R., Abraham R.R, Pallath V., Umakanth S. (2019). *Using an integrated teaching approach to facilitate student achievement of the learning outcomes in a preclinical medical curriculum in India*. The American Physiological Society. Online: <https://journals.physiology.org/doi/pdf/10.1152/advan.00067.2019>.