

CHƯƠNG TRÌNH MÔN HỌC

Tên môn học: THỰC TẬP TỐT NGHIỆP

Mã môn học: CKC321

Thời gian thực hiện môn học: 270 giờ; (Lý thuyết: 0 giờ; Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập: 270 giờ; Kiểm tra: 0 giờ)

I. Vị trí, tính chất của môn học:

– Vị trí: Môn học được giảng dạy vào năm học cuối của các ngành học Công nghệ chế tạo máy, Bảo trì hệ thống thiết bị công nghiệp, Bảo trì hệ thống thiết bị cơ điện, Cắt gọt kim loại, Công nghệ cơ khí

– Tính chất: Là môn học thực tập cuối khóa trong chương trình của các ngành học Công nghệ chế tạo máy, Bảo trì hệ thống thiết bị công nghiệp, Bảo trì hệ thống thiết bị cơ điện, Cắt gọt kim loại, Công nghệ cơ khí

II. Mục tiêu môn học:

– Kiến thức: Sinh viên có kiến thức về kỷ luật lao động và an toàn lao động trong sản xuất. Có kiến thức nền tảng về một công việc cụ thể trong xưởng sản xuất thực tế.

– Kỹ năng: Sinh viên có khả năng vận dụng các kiến thức đã học tại vào sản xuất thông qua việc chủ động thực hiện các công việc để nâng cao kỹ năng trong môi trường sản xuất cụ thể của ngành học

– Năng lực tự chủ và trách nhiệm: Sinh viên phải có thái độ học tập nghiêm túc, có tác phong công nghiệp, ý thức tổ chức kỷ luật, khả năng làm việc độc lập cũng như phối hợp làm việc nhóm trong quá trình sản xuất.

III. Nội dung môn học:

1. Nội dung tổng quát và phân bổ thời gian:

Số TT	Tên các bài trong môn học	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra

Số TT	Tên các bài trong môn học	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm tra
1	Bài 1. Kỹ luật, an toàn lao động trong sản xuất.	20		20	
2	Bài 2. Tổ chức sản xuất xưởng thực tập	10		10	
3	Bài 3. Tìm hiểu công việc hàng ngày của nhân viên kỹ thuật trong xưởng sản xuất	10		10	
4	Bài 4. Tổ chức sắp xếp nơi làm việc của nhân viên kỹ thuật	10		10	
5	Bài 5. Tính hợp tác trong sản xuất	10		10	
6	Bài 6. Thực hiện công việc của người nhân viên kỹ thuật	205		205	
7	Bài 7. Viết báo cáo thực tập	5		5	
Tổng cộng		270		270	

2. Nội dung chi tiết:

Bài 1. Kỹ luật, an toàn lao động trong sản xuất

Thời gian: 20 giờ

- Mục tiêu:

- + Mô tả cấu tạo, nguyên lý làm việc và kỹ thuật sử dụng các thiết bị phòng chống cháy, nổ, phương tiện cứu thương tại xưởng thực tập
- + Thực hiện đúng quy định về chế độ bảo hộ lao động; phòng chống cháy, nổ, kỷ luật lao động tại xưởng thực tập;
- + Ký cam kết thực hiện những quy định của xưởng thực tập.
- + Chủ động, sáng tạo và an toàn trong quá trình học tập.

Bài 2. Tổ chức sản xuất xưởng thực tập

Thời gian: 10 giờ

Mục tiêu: Mô tả được cách thức tổ chức sản xuất của phân xưởng nơi thực tập.

Bài 3. Tìm hiểu công việc hàng ngày của nhân viên kỹ thuật trong xưởng sản xuất

Thời gian: 10 giờ

- Mục tiêu: Mô tả các công việc của người lao động tại nơi thực tập.

Bài 4. Tổ chức sắp xếp nơi làm việc của nhân viên kỹ thuật

Thời gian: 10 giờ

- Mục tiêu: Mô tả cách thức tổ chức, sắp xếp vị trí làm việc của người lao động tại nơi thực tập.

Bài 5. Tính hợp tác trong sản xuất

Thời gian: 10 giờ

- Mục tiêu: Mô tả mối quan hệ giữa bộ phận làm việc của người lao động kỹ thuật với các bộ phận liên quan tại nơi thực tập.

Bài 6. Thực hiện các công việc của nhân viên kỹ thuật

Thời gian: 175 giờ

Mục tiêu:

- Sử dụng thiết bị, vận hành hệ thống sản xuất.
- Hiểu rõ cấu trúc, nguyên lý hoạt động của hệ thống.
- Khắc phục các lỗi của các phần tử cơ khí, cơ điện trong hệ thống sản xuất.

Bài 7. Viết báo cáo thực tập ..

Thời gian: 5 giờ

Mục tiêu: Viết được báo cáo hoàn chỉnh sau khi kết thúc khóa thực tập.

IV. Điều kiện thực hiện:

1. Phòng học chuyên môn hóa/nhà xưởng: Nhà xưởng sản xuất thực tế
2. Trang thiết bị máy móc: Máy móc, công cụ sản xuất
3. Học liệu, dụng cụ, nguyên vật liệu: Giáo trình, tài liệu quan đến Thực tập tốt nghiệp
4. Các điều kiện khác: Slide bài giảng, hình vẽ minh họa...

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

1. Nội dung:

- Kiến thức: Các quy trình vận hành, sử dụng thiết bị trong xưởng sản xuất
- Kỹ năng: Có các kỹ năng vận hành, sử dụng thiết bị hợp lý, an toàn.
- Năng lực tự chủ và trách nhiệm: Có thái độ nghiêm túc trong học tập

2. Phương pháp:

- Thực hiện các bài kiểm tra tay nghề tại xưởng và viết báo cáo cuối khóa học

VI. Hướng dẫn thực hiện:

1. Phạm vi áp dụng chương trình:

Chương trình này được sử dụng để giảng dạy cho trình độ Cao đẳng.

2. Hướng dẫn một số điểm chính về phương pháp giảng dạy mô đun:

- Sau khi sinh viên đã học hết các môn học và các mô đun đào tạo nghề thì cơ sở đào tạo liên hệ với các nhà máy, các cơ sở sản xuất để cho sinh viên thực tập.
- Có thể chia nhiều nhóm nhỏ giao về các tổ sản xuất của nhà máy có thợ cả hoặc quản đốc phân xưởng phụ trách hướng dẫn và kiểm tra giám sát.
- Hàng ngày hoặc hàng tuần cơ sở đào tạo cử giáo viên đến nơi sinh viên thực tập để nắm tình hình và giúp đỡ sinh viên hoàn thành công việc thực tập.

3. Những trọng tâm chương trình cần chú ý:

- Tìm hiểu công việc sản xuất của các nhà máy
- Thực tập nâng cao kỹ năng nghề

4. Tài liệu tham khảo: Báo cáo hướng dẫn thực tập TN.

5. Ghi chú và giải thích (nếu có):

Tp.HCM, ngày tháng năm 2020
Trưởng khoa

Chung Trần Thế Vinh