

CHƯƠNG TRÌNH MÔN HỌC

Tên môn học: THỰC TẬP TỐT NGHIỆP

Mã môn học: DLC330

Thời gian thực hiện môn học: 270 giờ (Thực hành: 270 giờ; Kiểm tra: 00 giờ)

I. Vị trí, tính chất của môn học:

- Vị trí: Môn học được bố trí cuối cùng của khóa học.
- Tính chất: Là môn học kỹ thuật bắt buộc.

II. Mục tiêu của môn học:

- Kiến thức:

Sau khi hoàn tất môn học sinh viên có khả năng: nhận biết cách bố trí 1 xưởng sửa chữa ô tô, tham gia sửa chữa các hệ thống trên 1 xe ô tô từ cơ bản đến nâng cao. Nắm rõ qui trình bảo dưỡng, trung tu, đại tu 1 xe ô tô, hiểu rõ qui trình tiếp nhận xe, giao xe.

- Kỹ năng:

- + Nâng được xe ô tô
- + Bảo dưỡng hệ thống phanh đúng qui trình
- + Bảo dưỡng hệ thống nhiên liệu, đánh lửa, động cơ đúng qui trình...

- Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

- + Rèn luyện tác phong làm việc nghiêm túc, tỉ mỉ, chính xác.

III. Nội dung môn học:

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

STT	Tên các bài trong môn học	Thời gian học tập (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

1. 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.

2. Nội dung:

- 2.1. Nguyên tắc và thiết bị an toàn tại nhà xưởng
- 2.2. Trang bị bảo hộ lao động
- 2.3. Các vấn đề phát sinh về an toàn trong quá trình thực tập

Bài 2: Tổ chức sản xuất xưởng thực tập.

Thời gian: 10 giờ

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

2. Nội dung:

- 2.1. Sơ đồ vận hành đại lý
- 2.2. Nhiệm vụ, chức năng các phòng trong đại lý
- 2.3. Vị trí và trách nhiệm vị trí công tác.

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

Thời gian: 10 giờ

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

2. Nội dung:

- 2.1. Chức năng của tổ chuyên trách
- 2.2. Mối liên hệ với các bộ phận

2.3. Vai trò và trách nhiệm trong hệ thống

Bài 4: Tổ chức sắp xếp nơi làm việc của nhân viên kỹ thuật. *Thời gian: 10 giờ*

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

2. Nội dung:

- 2.1. Dụng cụ và thiết bị sử dụng
- 2.2. Công tác trước và sau khi làm việc
- 2.3. Bảo quản thiết bị, dụng cụ
- 2.4. Đề xuất thay thế, thêm mới

Bài 5: Tính hợp tác trong sản xuất.

Thời gian: 10 giờ

1. 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.

2. Nội dung:

- 2.1. Chế độ báo cáo
- 2.2. Báo cáo tiến độ công việc
- 2.3. Báo cáo hoàn thành công việc
- 2.4. Báo cáo công việc chưa hoàn thành
- 2.5. Lưu trữ, tiếp nhận và đánh giá báo cáo

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

Thời gian: 205 giờ

1. Mục tiêu:

- a. Sử dụng thiết bị, vận hành hệ thống sản xuất.
- b. Hiểu rõ cấu trúc, nguyên lý hoạt động của hệ thống.
- c. Khắc phục các lỗi của các hệ thống trên ô tô.

2. Nội dung:

- 2.1. Công việc hàng ngày
- 2.2. Tiếp nhận công tác đột xuất
- 2.3. Phối hợp các bộ phận

Bài 7: Viết báo cáo thực tập.

Thời gian: 5 giờ

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

2. Nội dung:

- 2.1. Cấu trúc báo cáo nhiệm vụ thực tập
- 2.2. Các kiến thức cập nhật, thực tế sau thực tập

IV. Điều kiện thực hiện môn học:

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 liên quan đến Thực tập tốt nghiệp.
4. Các điều kiện khác: Slide bài giảng, hình vẽ minh họa,...

V. Phương pháp và nội dung 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 môn học:

1. *Phạm vi áp dụng chương trình:*
 - Chương trình này được sử dụng để giảng dạy cho trình độ Cao đẳng
2. *Hướng dẫn về phương pháp giảng dạy, học tập môn học:*
 - Sau khi SV đã học hết các môn học và các mô đun đào tạo nghề thi cơ sở đào tạo liên hệ với các nhà máy, các cơ sở sản xuất để cho học sinh thực tập.
 - Có thể chia làm 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 giảng 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.

Thành phố Hồ Chí Minh, ngày 22 tháng 6 năm 2020

TRƯỞNG KHOA

Nguyễn Anh Tuấn