

TP.HCM, ngày 11 tháng 06 năm 2019

BIÊN BẢN HỌP CHUYÊN MÔN

- Thời gian: 9h15 ngày 11 tháng 06 năm 2019
- Địa điểm : Xưởng CNC-CN2
- Chủ trì : Bùi Anh Tuấn; Thư ký: Nguyễn Hồng Phúc
- Thành phần tham dự : Nguyễn Tiến Dũng, Nguyễn Thanh Giang, Trần Minh Thông, Nguyễn Hồng Phúc, Nguyễn Khắc Huy.

NỘI DUNG:

1. Phân công hiệu chỉnh đề cương và biên soạn giáo trình các môn:

Môn	GV phụ trách	Thời gian báo cáo
Trang bị điện trong hệ thống thiết bị công nghiệp (2TC)	T.Giang, T.Tuấn	11/07/19
Trang bị điện trong máy cắt kim loại (2TC)	T.Giang, T.Tuấn	11/07/19
Công nghệ bảo trì hệ thống thiết bị công nghiệp (2TC)	T.Phúc, T.Huy	11/07/19
Chuyên đề bảo trì hệ thống thiết bị công nghiệp (1TC)	T.Phúc, T.Huy	11/07/19
Thực tập bảo trì hệ thống thiết bị công nghiệp (4TC)	T.Phúc, T.Huy	11/07/19
Công nghệ khuôn mẫu 1 (4TC)	T.Dũng, T.Giang, T. Tuấn	02/08/19
Công nghệ khuôn mẫu 2 (2TC)	T.Dũng, T.Giang, T. Tuấn	02/08/19
Thực tập EDM (2TC)	T.Thông, T.Dũng	02/08/19
Đồ án khuôn mẫu 1 (1TC)	T.Giang, T.Dũng	02/08/19
Đồ án khuôn mẫu 2 (1TC)	T.Giang, T.Dũng	02/08/19
TT khuôn mẫu cơ bản (4TC)	T.Dũng, T.Huy	02/08/19
TT khuôn mẫu nâng cao (2TC)	T.Giang, T.Dũng	02/08/19
Thiết kế khuôn mẫu cơ bản (4TC)	T.Dũng, T.Huy, T.Thông	02/08/19
Thiết kế khuôn mẫu nâng cao (2TC)	T.Dũng, T.Huy, T.Thông	02/08/19

2. Thầy Thông tổ chức lớp EDM hướng dẫn cho các thầy cô cách sử dụng máy.

- Thời hạn: 15/07/2019

3. **Thầy Huy đưa các máy In 3D, quét laser vào giảng dạy các môn: PP gia công đặc biệt, CAD/CAM.**

- Thời hạn: 15/07/2019.

4. **Phân công viết bài cho Hội thảo khoa học “*Quản trị Nhà trường thông minh trong bối cảnh Cách mạng công nghiệp 4.0*”.**

- GV tham gia viết bài: Thầy Giang, Thầy Phúc, Thầy Huy. (1 bài/GV)

- Thời hạn: 15/07/2019

5. **Phân công thầy Phúc, thầy Huy đi theo thầy Thành, thầy Hải Tuấn, thầy Dũng học thiện, phay trong thời gian rảnh và có báo cáo lại trưởng bộ môn.**

6. **Phân công thầy Phúc hướng dẫn sinh viên sơn vạch chỉ dẫn vị trí máy và lối đi tại xưởng CNC-CN2 theo tiêu chuẩn 5S.**

7. **Phân công thầy Giang, thầy Dũng sắp xếp xưởng cơ điện hợp lý, ngăn nắp, các thiết bị, phôi liệu được phân loại, để theo kệ; Có các nhãn ghi thông tin vị trí dụng cụ, thiết bị. bảo trì, vệ sinh các máy trong xưởng sạch sẽ, hoạt động ổn định.**

8. **Nhóm họp vào sáng thứ 4 hàng tuần tại xưởng CNC-CN2 để chia sẻ công việc và kết quả làm được**

Các thành viên thống nhất với các ý kiến trên. Cuộc họp kết thúc lúc 10h00 ngày 11/06/2019.

Chủ tọa

Thư ký

Bùi Anh Tuấn

Nguyễn Hồng Phúc