

CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO TRUNG CẤP CẮT GỌT KIM LOẠI

(Ban hành kèm theo Quyết định số 135^A/QĐ-CĐKTKT-ĐT, ngày 28/02/2019

của Hiệu trưởng Trường Cao đẳng Kinh tế - Kỹ thuật)

Tên ngành, nghề: Cắt gọt kim loại

Mã ngành, nghề: 5520121

Trình độ đào tạo: Trung cấp

Hình thức đào tạo: Chính quy

Đối tượng tuyển sinh: Thí sinh tốt nghiệp Trung học cơ sở, tốt nghiệp Trung học phổ thông hoặc tương đương.

Thời gian đào tạo: 2,0 năm. Trong đó:

(*) Đối tượng là học sinh tốt nghiệp THPT hoặc tương đương:

- Thời gian học tập: 1,5 năm
- Thời gian thực tập trải nghiệm: 0,5 năm.

(*) Đối tượng là học sinh tốt nghiệp THCS:

- Thời gian học tập: 1,5 năm
- Thời gian học văn hóa: 0,5 năm (*bổ trí xen kẽ trong thời gian học chuyên môn*).

1. Mục tiêu đào tạo

1.1 Mục tiêu chung

Đào tạo cán bộ kỹ thuật về Cắt gọt kim loại trình độ trung cấp; có kiến thức, kỹ năng, lương tâm, đạo đức nghề nghiệp; có ý thức kỷ luật, tác phong công nghiệp; có sức khỏe và năng lực làm việc tốt, đáp ứng yêu cầu phát triển kinh tế - xã hội.

1.2 Mục tiêu cụ thể

- Kiến thức:

- + Có kiến thức về ứng dụng công nghệ thông tin cơ bản, đáp ứng yêu cầu công việc.
- + Nắm vững các kiến thức cơ bản về lý thuyết cơ sở của chương trình học;
- + Nắm vững các kiến thức cơ bản của nghề cắt gọt kim loại;
- + Hiểu biết cơ bản về cấu tạo và nguyên lý hoạt động của các máy công cụ thông dụng: máy vạn năng, máy chuyên dùng và máy chương trình số;
- + Nắm vững các kiến thức cơ bản về các đồ gá thông dụng và các thiết bị thường dùng của nghề cắt gọt kim loại;
- + Hiểu biết về những sai hỏng thường xảy ra với máy công cụ, với đồ gá được sử dụng trong nghề. Và đề ra hướng khắc phục;
- + Xây dựng được bản vẽ chi tiết gia công cắt gọt;

+ Hiểu biết kiến thức cơ bản và có ý thức trách nhiệm về vấn đề bảo hộ và an toàn lao động.

- Kỹ năng:

+ Sử dụng, vận hành thành thạo các máy công cụ, các thiết bị và đồ gá cơ bản của nghề Cắt gọt kim loại;

+ Gia công mới và gia công sửa chữa, khôi phục được các sản phẩm cắt gọt kim loại đạt chính xác từ cấp chính xác 7 trở xuống và độ nhám bề mặt đạt từ cấp Rz 20 trở xuống;

+ Kiểm tra, sửa chữa những sai hỏng cơ bản của các máy cắt kim loại thông dụng;

+ Vận hành, sử dụng tốt các máy cắt gọt thông dụng có các xuất xứ khác nhau;

+ Tự nâng cao trình độ chuyên môn;

+ Kèm cặp, hướng dẫn cho người thợ có tay nghề thấp hơn;

+ Phụ trợ cho người cho người thợ có tay nghề cao hơn khi sản xuất các sản phẩm chất lượng cao;

+ Sử dụng các trang thiết bị bảo hộ lao động được trang bị tại nơi làm việc, biết phòng chống cháy nổ cơ bản.

+ Có năng lực ngoại ngữ bậc 1/6 theo Khung năng lực ngoại ngữ của Việt Nam.

- Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

+ Có phẩm chất đạo đức, ý thức và tác phong nghề nghiệp, trách nhiệm công dân.

+ Có phương pháp làm việc khoa học; biết xác định, phân tích các vấn đề nảy sinh trong thực tiễn; đúc kết kinh nghiệm để hình thành kỹ năng tư duy, sáng tạo trong thực hiện công việc.

+ Có khả năng làm việc độc lập trong điều kiện làm việc thay đổi, chịu trách nhiệm cá nhân và trách nhiệm một phần đối với nhóm.

+ Hướng dẫn, giám sát những người khác thực hiện công việc đã định sẵn.

+ Đánh giá hoạt động của nhóm và kết quả thực hiện.

- Chính trị, đạo đức:

+ Biết, hiểu và thực hiện trong thực tế cuộc sống những kiến thức cơ bản về chính trị, pháp luật trong thể chế của Nhà nước Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam;

+ Biết, hiểu và thực hiện được quyền và nghĩa vụ của người công dân nước Cộng hòa Xã hội Chủ nghĩa Việt Nam;

+ Thực hiện đầy đủ trách nhiệm, nghĩa vụ của người công dân, sống và làm việc theo Hiến pháp và Pháp luật;

+ Luôn chấp hành các nội quy, qui chế của nơi làm việc;

+ Có trách nhiệm, thái độ học tập chuyên cần và cầu tiến;

+ Có trách nhiệm, thái độ ứng xử, giải quyết vấn đề nghiệp vụ hợp lý;

- Thể chất và quốc phòng:

+ Có sức khỏe, thường xuyên rèn luyện sức khỏe để hoàn thành tốt các công việc;

+ Có nhận thức đúng về đường lối xây dựng và bảo vệ Tổ quốc, thực hiện tốt trách nhiệm của bản thân về lao động quốc phòng;

+ Có khả năng tuyên truyền, giải thích về trách nhiệm của công dân đối với nền quốc phòng của đất nước.

1.3. Vị trí việc làm sau khi tốt nghiệp:

- Trực tiếp đứng máy gia công cắt gọt tại các cơ sở sản xuất trong và ngoài nước;
- Giảng dạy, kèm cặp cho người học nghề có bậc thợ thấp hơn;
- Làm việc tại bộ phận kiểm tra chất lượng sản phẩm cắt gọt phù hợp với trình độ trung cấp;

2. Khối lượng kiến thức và thời gian khoá học:

- Số lượng môn học, mô đun: 24
- Khối lượng kiến thức toàn khóa học: 60 tín chỉ - 1390 giờ.
- Khối lượng các môn học chung/đại cương: 255 giờ
- Khối lượng các môn học, mô đun chuyên môn: 1135 giờ
- Khối lượng lý thuyết: 490 giờ; Thực hành, thực tập, thí nghiệm, kiểm tra: 842 giờ

3. Nội dung chương trình:

Mã MH/ MĐ	Tên môn học, mô đun	Số tín chỉ	Thời gian học tập (giờ)			
			Tổng số	Trong đó		
				LT	TH/ BT	KT
I	Các môn chung					
POL121(MH)	Giáo dục chính trị	2	30	15	13	2
LAW111(MH)	Pháp luật	1	15	9	5	1
PHE111(MH)	Giáo dục thể chất	1	30	4	24	2
MIE121(MH)	Giáo dục QP - An ninh	2	45	21	21	3
GIF121(MH)	Tin học	2	45	15	29	1
ENG141(MH)	Tiếng Anh	4	90	30	56	4
	Tổng (I)	12	255	94	148	13
II	Các môn học, mô đun chuyên môn					
II.1	Môn học, mô đun cơ sở nghề					
MED241(MH)	Vẽ kỹ thuật cơ khí	4	75	41	30	4
MEE241(MH)	Cơ kỹ thuật	4	72	44	24	4
TMT231(MH)	Dung sai và KT đo lường	3	60	27	30	3
MEN221(MH)	Vật liệu cơ khí	2	35	23	10	2
SSE221(MH)	An toàn lao động	2	35	23	10	2
MME221(MH)	Kỹ thuật chế tạo phôi	2	35	23	10	2
CAD221(MH)	AutoCAD	2	60	0	58	2
MTB231(MH)	Cơ sở công nghệ chế tạo máy	3	45	42	0	3

	Tổng (II.1)	22	417	223	172	22
II.2	Các môn học, mô đun chuyên môn nghề					
LTE331(MĐ)	Công nghệ tiện 1	3	72	18	51	3
LTE332(MĐ)	Công nghệ tiện 2	3	72	18	51	3
LTE343(MĐ)	Công nghệ tiện 3	4	90	27	60	3
MTE321(MĐ)	Công nghệ phay 1	2	35	23	10	2
MTE332(MĐ)	Công nghệ phay 2	3	72	18	51	3
MTE333(MĐ)	Công nghệ phay 3	3	72	18	51	3
MTH321(MĐ)	Công nghệ khoan – khoét – doa – taro	2	45	13	30	2
MTG321(MĐ)	Công nghệ mài	2	35	23	10	2
TMC321(MĐ)	Công nghệ gia công CNC 1	2	45	15	28	2
MET441(MĐ)	Thực tập TN & TT trải nghiệm	4	180		180	
	Tổng (II.2)	28	718	175	520	23
	Tổng II	50	1135	398	692	45
	Tổng cộng	62	1390	492	840	58

Ghi chú:

- **Tỷ lệ giờ thực hành/tổng số giờ:** 63%.

- **Tổng số giờ thực hành, thực tập thực tế:** (gồm giờ thực hành MH, MĐ và giờ thực tập trải nghiệm): 1744 giờ. (Trong đó: Giờ thực tập trải nghiệm = 800 giờ).

- **Quy định về thời lượng:**

+) 1 tín chỉ = (15 giờ học lý thuyết + 30 giờ tự học) hoặc (30 giờ thực hành, thí nghiệm, thảo luận + 15 giờ tự học) hoặc (45 giờ thực tập cơ sở, làm tiểu luận, đồ án, bài tập lớn, khóa luận tốt nghiệp...).

+) 1 giờ học lý thuyết = 45 phút; 1 giờ học thực hành/tích hợp = 60 phút.

- **Bố trí giờ thực hành của các MH, MĐ chuyên môn nghề:**

+) Lớp < 10 sinh viên: Bố trí 20% thực hành tại trường; 80% thực hành tại các doanh nghiệp.

+) Lớp > 10 sinh viên: Bố trí 40% thực hành tại trường; 60% thực hành tại các doanh nghiệp.

4. Phân kỳ chương trình đào tạo

PHÂN KỲ CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO TRUNG CẤP
DÙNG CHO ĐỐI TƯỢNG TỐT NGHIỆP THCS
NGÀNH NGHỀ: CẮT GỌT KIM LOẠI

Mã MH/ MĐ	Tên môn học, mô đun	Loại giáo án	Số tín chỉ	Thời gian học tập (giờ)				Phân theo học kỳ			
				Tổng số	Trong đó			HKI	HKII	HKIII	HKIV
					LT	TH/ BT	KT				
I	Các môn học chung/đại cương										
POL121(MH)	Giáo dục chính trị	Lý thuyết	2	30	15	13	2	30			
LAW111(MH)	Pháp luật	Lý thuyết	1	15	9	5	1	15			
PHE111(MH)	Giáo dục thể chất	Thực hành	1	30	4	24	2		30		
MIE121(MH)	Giáo dục QP - An ninh	Thực hành	2	45	21	21	3			45	
GIF121(MH)	Tin học	Thực hành	2	45	15	29	1	27			
ENG141(MH)	Tiếng Anh	Tích hợp	4	90	30	56	4	60			
	Tổng (I)		12	255	94	148	13	132	30	45	0
II	Các môn học, mô đun chuyên môn										
II.1	Môn học, mô đun cơ sở										
MED241(MH)	Vẽ kỹ thuật cơ khí	Lý thuyết	4	75	41	30	4	75			
MEE241(MH)	Cơ kỹ thuật	Lý thuyết	4	72	44	24	4	72			
TMT231(MH)	Dung sai và KT đo lường	Lý thuyết	3	60	27	30	3	60			
MEN221(MH)	Vật liệu cơ khí	Lý thuyết	2	35	23	10	2	35			
SSE221(MH)	An toàn lao động	Lý thuyết	2	35	23	10	2	35			
MME221(MH)	Kỹ thuật chế tạo phôi	Lý thuyết	2	35	23	10	2	35			
CAD221(MH)	AutoCAD	Thực hành	2	60	0	58	2		60		

MTB231(MH)	Cơ sở công nghệ chế tạo máy	Lý thuyết	3	45	42	0	3		45		
	Tổng (II.1)		22	417	223	172	22	312	105	0	0
II.2	Môn học, mô đun chuyên môn										
LTE331(MĐ)	Công nghệ tiện 1	Tích hợp	3	72	18	51	3		72		
LTE332(MĐ)	Công nghệ tiện 2	Tích hợp	3	72	18	51	3		72		
LTE343(MĐ)	Công nghệ tiện 3	Tích hợp	4	90	27	60	3			90	
MTE321(MĐ)	Công nghệ phay 1	Tích hợp	2	35	23	10	2		35		
MTE332(MĐ)	Công nghệ phay 2	Tích hợp	3	72	18	51	3			72	
MTE333(MĐ)	Công nghệ phay 3	Tích hợp	3	72	18	51	3			72	
MTH321(MĐ)	Công nghệ khoan – khoét – doa – taro	Tích hợp	2	45	15	28	2			45	
MTG321(MĐ)	Công nghệ mài	Tích hợp	2	35	23	10	2			35	
TMC321(MĐ)	Công nghệ gia công CNC 1	Tích hợp	2	45	15	28	2		45		
	Học văn hóa	Lý thuyết	4	180		180					180
	Tổng (II.2)		28	718	175	520	23	0	224	314	180
	Tổng II		50	1135	398	692	45	312	329	314	180
	Tổng cộng		62	1390	492	840	58				
	Tổng giờ theo HK							444	359	359	180

PHÂN KỲ CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO TRUNG CẤP
DÙNG CHO ĐỐI TƯỢNG TỐT NGHIỆP THPT
NGÀNH NGHỀ: CẮT GỌT KIM LOẠI

Mã MH/ MĐ	Tên môn học, mô đun	Loại giáo án	Số tín chỉ	Thời gian học tập (giờ)				Phân theo học kỳ			
				Tổng số	Trong đó			HKI	HKII	HKIII	HKIV
					LT	TH/ BT	KT				
I	Các môn học chung/đại cương										
POL121(MH)	Giáo dục chính trị	Lý thuyết	2	30	15	13	2	30			
LAW111(MH)	Pháp luật	Lý thuyết	1	15	9	5	1	15			
PHE111(MH)	Giáo dục thể chất	Thực hành	1	30	4	24	2		30		
MIE121(MH)	Giáo dục QP - An ninh	Thực hành	2	45	21	21	3			45	
GIF121(MH)	Tin học	Thực hành	2	45	15	29	1	27			
ENG141(MH)	Tiếng Anh	Tích hợp	4	90	30	56	4	60			
	Tổng (I)		12	255	94	148	13				
II	Các môn học, mô đun chuyên môn										
II.1	Môn học, mô đun cơ sở										
MED241(MH)	Vẽ kỹ thuật cơ khí	Lý thuyết	4	75	41	30	4	75			
MEE241(MH)	Cơ kỹ thuật	Lý thuyết	4	72	44	24	4	72			
TMT231(MH)	Dung sai và KT đo lường	Lý thuyết	3	60	27	30	3	60			
MEN221(MH)	Vật liệu cơ khí	Lý thuyết	2	35	23	10	2	35			
SSE221(MH)	An toàn lao động	Lý thuyết	2	35	23	10	2	35			
MME221(MH)	Kỹ thuật chế tạo phôi	Lý thuyết	2	35	23	10	2	35			
CAD221(MH)	AutoCAD	Thực hành	2	60	0	58	2		60		
MTB231(MH)	Cơ sở công nghệ chế tạo máy	Lý thuyết	3	45	42	0	3		45		
	Tổng (II.1)		22	417	223	172	22				

II.2	Môn học, mô đun chuyên môn										
LTE331(MĐ)	Công nghệ tiện 1	Tích hợp	3	72	18	51	3		72		
LTE332(MĐ)	Công nghệ tiện 2	Tích hợp	3	72	18	51	3		72		
LTE343(MĐ)	Công nghệ tiện 3	Tích hợp	4	90	27	60	3			90	
MTE321(MĐ)	Công nghệ phay 1	Tích hợp	2	35	23	10	2		35		
MTE332(MĐ)	Công nghệ phay 2	Tích hợp	3	72	18	51	3			72	
MTE333(MĐ)	Công nghệ phay 3	Tích hợp	3	72	18	51	3			72	
MTH321(MĐ)	Công nghệ khoan – khoét – doa – taro	Tích hợp	2	45	15	28	2			45	
MTG321(MĐ)	Công nghệ mài	Tích hợp	2	35	23	10	2			35	
TMC321(MĐ)	Công nghệ gia công CNC 1	Tích hợp	2	45	15	28	2		45		
MET441(MĐ)	Thực tập TN & TT trải nghiệm	Thực hành	4	180		180					180
	Tổng (II.2)		28	718	175	520	23				
	Tổng II		50	1135	398	692	45				
	Tổng cộng		62	1390	492	840	58				
	Tổng giờ theo HK							444	359	359	180

5. Hướng dẫn sử dụng chương trình

Phương thức tổ chức đào tạo: Chương trình đào tạo của nghề Cắt gọt kim loại được thực hiện theo phương thức Tích lũy tín chỉ.

5.1. Các môn học chung

Các môn học chung được thực hiện theo quy định bắt buộc của Bộ LĐTBXH về chương trình đào tạo và chương trình chi tiết các môn học.

5.2. Hướng dẫn xác định nội dung và thời gian cho các hoạt động ngoại khóa

- Để sinh viên có nhận thức đầy đủ về nghề nghiệp đang theo học, nhà trường bố trí tham quan một số cơ sở doanh nghiệp đang sản xuất kinh doanh phù hợp với nghề đào tạo;
- Thời gian được bố trí ngoài, thời gian đào tạo chính khoá, như sau:

TT	Nội dung	Thời gian
1	Thể dục, thể thao	5 giờ đến 6 giờ; 17 giờ đến 18 giờ hàng ngày
2	Văn hoá, văn nghệ: Qua các phương tiện thông tin đại chúng Sinh hoạt tập thể	Ngoài giờ học hàng ngày 19 giờ đến 21 giờ (một buổi/tuần)
3	Hoạt động thư viện: Ngoài giờ học, sinh viên có thể đến thư viện đọc sách và tham khảo tài liệu	Tất cả các ngày làm việc trong tuần
4	Vui chơi, giải trí và các hoạt động đoàn thể để nâng cao đời sống tinh thần.	Đoàn thanh niên tổ chức các buổi giao lưu, các buổi sinh hoạt vào các tối thứ bảy, chủ nhật
5	Thăm quan, dã ngoại: bổ túc chuyên môn và tiếp thu kiến thức mới	Mỗi học kỳ 1 lần

5.3. Hướng dẫn tổ chức kiểm tra hết môn học, mô đun

Việc tổ chức thi, kiểm tra hết môn học, mô đun được xác định và có hướng dẫn cụ thể trong chương trình chi tiết của từng môn học, mô đun và được thực hiện theo quy định trong Thông tư số 09/2017/TT-BLĐTBXH, ngày 13/3/2017 của Bộ trưởng Bộ LĐTBXH quy định về việc tổ chức thực hiện chương trình đào tạo trình độ trung cấp, trình độ cao đẳng theo niên chế hoặc theo phương thức tích lũy mô đun hoặc tín chỉ; Quy chế kiểm tra, thi và xét công nhận tốt nghiệp (gọi tắt là *Thông tư 09*) và Quyết định số 654/QĐ-CĐKTKT-ĐT, ngày 12/9/2018 của Hiệu trưởng Trường Cao đẳng Kinh tế - Kỹ thuật về việc ban hành Quy định về tổ chức thực hiện chương trình đào tạo trình độ trung cấp, trình độ cao đẳng theo phương thức tích lũy tín chỉ và kiểm tra, thi và xét công nhận tốt nghiệp (gọi tắt là *Quyết định 654*).

5.4. Hướng dẫn xét công nhận tốt nghiệp

- Việc tổ chức xét công nhận tốt nghiệp được thực hiện theo quy định trong Thông tư 09 và Quyết định 654.
- Người học phải học hết chương trình đào tạo trình độ trung cấp của ngành, nghề và phải tích lũy đủ số mô đun hoặc tín chỉ theo quy định trong chương trình đào tạo.
- Hiệu trưởng căn cứ vào kết quả tích lũy của người học để quyết định việc công nhận tốt nghiệp cho người học.
- Hiệu trưởng căn cứ vào kết quả xét công nhận tốt nghiệp để cấp bằng tốt nghiệp theo quy định của trường.

HIỆU TRƯỞNG

(đã ký)

TS. Ngô Xuân Hoàng