

CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO CAO ĐẲNG CẮT GỌT KIM LOẠI

(Ban hành kèm theo Quyết định số 140^A/QĐ-CDKTKT-ĐT, ngày 01/3/2019

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

Tên ngành, nghề: Cắt gọt kim loại

Mã ngành, nghề: 6520121

Trình độ đào tạo: Cao đẳng

Hình thức đào tạo: Chính quy

Đối tượng tuyển sinh: Tốt nghiệp Trung học phổ thông hoặc tương đương;

Thời gian đào tạo: 2,5 năm. Trong đó:

- Thời gian học tập: 2,0 năm

- Thời gian thực tập tốt nghiệp và trải nghiệm: 0,5 năm.

1. Mục tiêu đào tạo

1.1 Mục tiêu chung

Đào tạo kỹ sư thực hành về Cắt gọt kim loại trình độ cao đẳng; 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 để 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 bằng phần mềm Autocad
- + 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 6 trở xuống và độ nhám bề mặt đạt từ cấp Rz 10 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 thợ cắt gọt có tay nghề thấp hơn;
- + Phụ trợ cho người thợ cắt gọt có tay nghề cao hơn khi sản xuất các sản phẩm chất lượng cao;
- + Tổ chức, quản lý, điều hành sản xuất gia công cắt gọt trong một phân xưởng cỡ nhỏ;
- + 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 2/6 (A2) 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 và giải quyết 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 hoặc làm việc theo nhóm; giải quyết công việc, vấn đề phức tạp trong điều kiện làm việc thay đổi.
- + Hướng dẫn, giám sát những người khác thực hiện nhiệm vụ xác định; chịu trách nhiệm cá nhân và trách nhiệm đối với nhóm. Đánh giá chất lượng công việc và kết quả thực hiện của các thành viên trong nhóm.

- 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;
- Quản lý, điều hành sản xuất cắt gọt tại các cơ sở;

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

- Số lượng môn học, mô đun: 31
- Khối lượng kiến thức toàn khóa học: 90 tín chỉ - 2046 giờ
- Khối lượng các môn học chung/đại cương: 435 giờ
- Khối lượng các môn học, mô đun chuyên môn: 1611 giờ
- Khối lượng lý thuyết: 688 giờ; Thực hành, thực tập, thí nghiệm, kiểm tra: 1276 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 học chung					
POL121(MH)	Giáo dục chính trị - 1	2	36	20	14	2
POL122(MH)	Giáo dục chính trị - 2	2	39	21	15	3
LAW121(MH)	Pháp luật	2	30	18	10	2
PHE121(MH)	Giáo dục thể chất	2	60	5	51	4
MIE141(MH)	Giáo dục quốc phòng - AN	4	75	36	35	4
GIF131(MH)	Tin học	3	75	15	58	2
ENG131(MH)	Tiếng Anh - 1	3	72	25	43	4
ENG132(MH)	Tiếng Anh - 2	2	48	16	30	2
	Tổng (I)	20	435	156	256	23
II	Các môn học, mô đun chuyên môn					
II.1	Môn học, mô đun cơ sở					
BMA221(MH)	Toán cơ sở	2	36	22	12	2
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)	24	453	245	184	24
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	15	28	2
MTG321(MĐ)	Công nghệ mài	2	35	23	10	2
TMC321(MĐ)	Công nghệ gia công CNC 1	2	45	15	28	2
TMC342(MĐ)	Công nghệ gia công CNC 2	4	95	25	67	3
MLA351(MĐ)	Tiện nâng cao	5	120	30	87	3
LLA342(MĐ)	Phay nâng cao	4	90	30	57	3
TRM341(MĐ)	Công nghệ sửa chữa bảo trì MCC	4	90	27	60	3
MET451(MĐ)	Thực tập TN & TT trải nghiệm	5	225	0	225	0
	Tổng (II.2)	46	1158	287	836	35
	Tổng (II)	70	1611	532	1020	59
	Tổng cộng	90	2046	688	1276	82

Ghi chú:

- Tỷ lệ giờ thực hành/tổng số: 62,4%.

- Tổng số giờ thực hành, thực tập thực tế: (gồm giờ thực hành MH, MĐ và giờ thực tập tốt nghiệp và trải nghiệm): 2076 giờ. (Trong đó: Giờ TTTN và TN = 800 giờ).

- Quy định về thời lượng:

+) 01 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, đề án, bài tập lớn, khóa luận tốt nghiệp...).

+) 01 giờ học lý 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 (trừ TTTN-TN):**

+) 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.

- **Đối với học sinh trung cấp học ghép:**

Không phải học các MH chung: POL122; ENG122; MH cơ sở nghề: BMA221 và các MĐ chuyên nghề: TMC342, MLA351, LLA342, TRM341.

- **Đối với sinh viên liên thông trung cấp lên cao đẳng học ghép:**

+) Sinh viên của Nhà trường: Học thêm các MH chung: POL122; ENG122; MH cơ sở nghề: BMA221 và các MĐ chuyên nghề: TMC342, MLA351, LLA342, TRM341.

+) Sinh viên tốt nghiệp trung cấp ở các trường khác: Căn cứ vào kết quả học tập, Nhà trường sẽ có chương trình đào tạo cụ thể, phù hợp.

- **Nguyên tắc xây dựng Thời khóa biểu:** Nhà trường sẽ căn cứ vào đặc điểm, tình hình cụ thể của từng lớp để xây dựng TKB phù hợp.

4. Phân kỳ chương trình đào tạo

PHÂN KỲ CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO CAO ĐẲNG
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	HKV
					LT	TH/ BT	KT					
I	Các môn học chung/đại cương											
POL121(MH)	Giáo dục chính trị - 1	Lý thuyết	2	36	20	14	2	36				
POL122(MH)	Giáo dục chính trị - 2	Lý thuyết	2	39	21	15	3				39	
LAW121(MH)	Pháp luật	Lý thuyết	2	30	18	10	2	30				
PHE121(MH)	Giáo dục thể chất	Thực hành	2	60	5	51	4		60			
MIE141(MH)	Giáo dục quốc phòng - An ninh	Thực hành	4	75	36	35	4			75		
GIF131(MH)	Tin học	Thực hành	3	75	15	58	2	75				
ENG131(MH)	Tiếng Anh - 1	Tích hợp	3	72	25	43	4	72				
ENG132(MH)	Tiếng Anh - 2	Tích hợp	2	48	16	30	2				48	
	Tổng (I)		20	435	156	256	23	213	60	75	87	0
II	Các môn học, mô đun chuyên môn ngành, nghề											
II.1	Môn học, mô đun cơ sở											
BMA221(MH)	Toán cơ sở	Lý thuyết	2	36	22	12	2				36	
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)		24	453	245	184	24	277	140		36	
II.2	Môn học, mô đun chuyên môn ngành nghề:											
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			
TMC342(MĐ)	Công nghệ gia công CNC 2	Tích hợp	4	95	25	67	3			95		
MLA351(MĐ)	Tiện nâng cao	Tích hợp	5	120	30	87	3				120	
LLA342(MĐ)	Phay nâng cao	Tích hợp	4	90	30	57	3				90	
TRM341(MĐ)	Công nghệ sửa chữa bảo trì MCC	Tích hợp	4	90	27	60	3				90	
MET451(MĐ)	Thực tập TN & TT trải nghiệm	Thực hành	5	225	0	225	0					225
	Tổng (II.2)		46	1158	287	836	35	0	224	409	300	225
	Tổng (II)		70	1611	532	1020	59	277	364	409	336	225
	Tổng cộng		90	2046	688	1276	82					
	Tổng giờ theo HK							490	424	484	423	225

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

- Đề 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 cao đẳng 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 và công nhận danh hiệu kỹ sư thực hành theo quy định của trường.

HIỆU TRƯỞNG

(đã ký)

TS. Ngô Xuân Hoàng