

10

ỦY BAN NHÂN DÂN TỈNH VĨNH LONG
TRƯỜNG CAO ĐẲNG VĨNH LONG

CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO

(Kèm theo Quyết định số 136/QĐ-CDVL ngày 13 tháng 2 năm 2020
của Hiệu trưởng Trường Cao đẳng Vĩnh Long)

Ngành đào tạo: TRUNG CẤP CƠ KHÍ CHẾ TẠO

Mã ngành: 5520117

Vĩnh Long, 2020

CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO

Tên ngành, nghề: Cơ khí chế tạo

Mã ngành, nghề: 5520117

Trình độ đào tạo: Trung cấp

Hình thức đào tạo: Tập trung

Đối tượng tuyển sinh: Tốt nghiệp THCS trở lên

Thời gian đào tạo: 24 tháng

1. Mục tiêu đào tạo

1.1. Mục tiêu chung:

- + Phân tích được bản vẽ chi tiết gia công và bản vẽ lắp;
- + Trình bày được tính chất cơ lý của các loại vật liệu thông dụng dùng trong ngành cơ khí và các phương pháp xử lý nhiệt;
- + Giải thích được hệ thống dung sai lắp ghép theo TCVN 2244 - 2245;
- + Phân tích được độ chính xác gia công và phương pháp đạt độ chính xác gia công;
- + Giải thích được cấu tạo, nguyên lý làm việc, phương pháp đo, đọc, hiệu chỉnh, bảo quản các loại dụng cụ đo cần thiết của nghề;
- + Trình bày được nguyên tắc, trình tự chuẩn bị phục vụ cho quá trình sản xuất;
- + Phân tích được quy trình vận hành, thao tác, bảo dưỡng, vệ sinh công nghiệp các máy gia công cắt gọt của ngành;
- + Trình bày được phương pháp gia công cắt gọt theo từng công nghệ, các dạng sai hỏng, nguyên nhân, biện pháp khắc phục;
- + Nắm được quy trình vận hành, điều chỉnh khi gia công trên các máy công cụ điều khiển số (tiện phay CNC)
- + Giải thích được ý nghĩa, trách nhiệm, quyền lợi của người lao động đối với công tác phòng chống tai nạn lao động, vệ sinh công nghiệp, phòng chống cháy nổ, sơ cứu thương nhằm tránh gây những tổn thất cho con người và cho sản xuất và các biện pháp nhằm giảm cường độ lao động, tăng năng suất;
- + Có khả năng tiếp tục học tập lên cao.;

1.2. Mục tiêu cụ thể:

- + Vẽ được bản vẽ chi tiết gia công và bản vẽ lắp;
- + Thực hiện được các biện pháp an toàn lao động, vệ sinh công nghiệp;
- + Sử dụng thành thạo các trang thiết bị, dụng cụ cắt cầm tay;

- + Sử dụng thành thạo các loại dụng cụ đo thông dụng và phổ biến của nghề;
- + Sử dụng thành thạo các loại máy công cụ để gia công các loại chi tiết máy thông dụng và cơ bản đạt cấp chính xác từ cấp 8 đến cấp 10, độ nhám từ Rz20 đến Ra5, đạt yêu cầu kỹ thuật, đúng thời gian đã định, bảo đảm an toàn tuyệt đối cho người và máy;
- + Phát hiện và sửa chữa được các sai hỏng thông thường của máy, đồ gá và vật gia công;
- + Chế tạo và mài được các dụng cụ cắt đơn giản;

1.3. Vị trí việc làm sau khi tốt nghiệp:

- + Trực tiếp gia công trên các máy công cụ phổ biến, thông dụng của nghề và máy CNC;
- + Cán bộ kỹ thuật trong phân xưởng, nhà máy, công ty có liên quan đến ngành cơ khí;
- + Tổ trưởng sản xuất trong các doanh nghiệp sản xuất, lắp ráp, sửa chữa, kinh doanh các sản phẩm cơ khí;
- + Có khả năng tự tạo việc làm;
- + Có khả năng tiếp tục học lên trình độ cao hơn.

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

- Số lượng môn học, mô đun: 26
- Khối lượng kiến thức, kỹ năng toàn khóa học: 1.545 giờ
- Khối lượng các môn học chung /đại cương: 255 giờ
- Khối lượng các môn học, mô đun chuyên môn: 885 giờ
- Khối lượng lý thuyết: 455 giờ; Thực hành, thực tập, thí nghiệm: 1.043 giờ
- Thời gian khóa học:

3. Nội dung chương trình:

3. Nội dung chương trình:

Mã MH/ MĐ/ HP	Tên môn học, mô đun	Số tín chỉ	Thời gian học tập (giờ)			
			Tổng số	Trong đó		
				Lý thuyết	Thực hành/ thực tập/thí nghiệm/bài tập/thảo luận	Kiểm tra
I	Các môn học chung/đại cương					
DT5001	Giáo dục chính trị	2	30	15	13	2
DT5002	Pháp luật	1	15	9	5	1
DT5003	Giáo dục thể chất	1	30	4	24	2
DT5004	Giáo dục Quốc phòng - An ninh	2	45	21	21	3
DT5005	Tin học	2	45	15	29	1
DT5006	Ngoại ngữ	4	90	30	56	4
	Tổng	12	255	94	148	13

II	Các môn học, mô đun chuyên môn ngành, nghề					
II.1	Môn học, mô đun cơ sở					
KT59902	An toàn lao động	01	15	12	02	01
KT59907	Vẽ kỹ thuật	03	45	40	03	02
KT59903	Dung sai và kỹ thuật đo	02	30	25	03	02
KT5304	Thực tập AutoCAD	03	75	15	58	02
KT59906	Vật liệu cơ khí	02	30	27	02	01
KT59904	Nguyên lý - Chi tiết máy	02	30	25	03	02
	Tổng	13	225	146	70	09
II.2	Môn học, mô đun chuyên môn ngành, nghề					
KT5307	Các phương pháp gia công đặc biệt	01	15	11	03	01
KT5308	Công nghệ chế tạo phôi	02	30	27	02	01
KT5309	Máy cắt kim loại	02	30	27	02	01
KT5310	Đồ gá	02	30	27	02	01
KT5311	Công nghệ gia công CNC	03	75	15	58	02
KT5312	Nguyên lý cắt	02	30	26	02	02
KT5313	Công nghệ chế tạo máy	03	45	40	03	02
KT5314	Thực tập hàn cơ bản	02	60	06	52	02
KT5315	Thực tập nguội cơ bản	02	60	06	52	02
KT5316	Thực tập phay bào cơ bản	03	90	05	83	02
KT5317	Thực tập tiện cơ bản 1	03	90	05	83	02
KT5318	Thực tập tiện cơ bản 2	04	120	08	110	02
KT5319	Thực tập tiện nâng cao 1	04	120	07	110	03
KT5320	Thực tập tiện nâng cao 2	03	90	05	83	02
	Tổng	36	885	215	645	25
II.3	Thực tập Tốt nghiệp 8 tuần	04	180	00	180	00
TN5000	Thực tập Tốt nghiệp 8 tuần	4	180	0	180	0
	Tổng cộng	65	1.545	455	1.043	47

4. Hướng dẫn sử dụng chương trình

4.1. Các môn học chung bắt buộc do Bộ Lao động – Thương binh và Xã hội / Bộ Giáo dục và Đào tạo phối hợp với các Bộ/ngành tổ chức xây dựng và ban hành để áp dụng thực hiện.

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

Cần căn cứ vào điều kiện cụ thể, khả năng của mỗi trường và kế hoạch đào tạo hàng năm theo từng khóa học, lớp học và hình thức tổ chức đào tạo đã xác định trong chương trình đào tạo và công bố theo từng ngành, nghề để xác định nội dung và thời gian cho các hoạt động ngoại khóa đảm bảo đúng quy định.

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

Thời gian tổ chức kiểm tra hết môn học, mô đun cần được xác định và có hướng dẫn cụ thể theo từng môn học, mô đun trong chương trình đào tạo.

4.4. Hướng dẫn xét công nhận tốt nghiệp theo phương thức tích lũy tín chỉ:

+ Người học phải học hết chương trình đào tạo trình độ trung cấp theo ngành, nghề và phải tích lũy đủ số mô đun hoặc tín chỉ theo quy định trong chương trình đào tạo.

+ Hiệu trưởng trường căn cứ vào kết quả tích lũy của người học để quyết định việc công nhận tốt nghiệp ngay cho người học hoặc phải làm chuyên đề, khóa luận làm điều kiện xét tốt nghiệp.

+ Hiệu trưởng căn cứ vào kết quả xét công nhận tốt nghiệp để cấp bằng tốt nghiệp theo quy định của trường.

4.5. Các chú ý khác (nếu có):

TM. KHOA KỸ THUẬT

Minh
Đinh Quang Minh

TM. TỔ BIÊN SOẠN

Kh
Nguyễn Văn Bảy

DUYỆT CỦA HIỆU TRƯỞNG



ThS. Trần Minh Tổ

DỰ KIẾN PHÂN PHỐI CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO NGÀNH TC CƠ KHÍ CHẾ TẠO 2 NĂM

1. HỌC KỲ 1

TT	MÔN HỌC	SỐ TC	SỐ GIỜ	GV DẠY	GHI CHÚ
1	Giáo dục thể chất	2	30		
2	Giáo dục Quốc phòng - an ninh	2	45		
3	Pháp luật	1	15		
4	Tin học	2	45		
5	An toàn lao động	1	15		
6	Dung sai và kỹ thuật đo	2	30		
7	Thực tập hàn cơ bản	2	60		
8	Vẽ kỹ thuật	3	45		
9	Nguyên lý - Chi tiết máy	2	30		
10	Máy cắt kim loại	2	30		
	Tổng	19	345		

2. HỌC KỲ 2

TT	MÔN HỌC	SỐ TC	SỐ GIỜ	GV DẠY	GHI CHÚ
1	Công nghệ chế tạo máy	3	45		
2	Thực tập tiện cơ bản 1	3	90		
3	Nguyên lý cắt	2	30		
4	Vật liệu cơ khí	2	30		
5	Công nghệ chế tạo phôi	2	30		
6	Thực tập nguội cơ bản	2	60		
7	Anh văn 1	3	45		
8	Đồ gá	2	30		
	Tổng	19	360		



3. HỌC KỲ 3

TT	MÔN HỌC	SỐ TC	SỐ GIỜ	GV DẠY	GHI CHÚ
1	Thực tập tiện cơ bản 2	4	120		
2	Thực tập phay bào cơ bản	3	90		
3	Giáo dục chính trị	2	30		
4	Các phương pháp gia công đặc	1	15		

	biệt				
5	Thực tập AutoCAD	3	75		
6	Anh văn 2	3	45		
	Tổng	14	375		

4. HỌC KỲ 4

TT	MÔN HỌC	SỐ TC	SỐ GIỜ	GV DẠY	GHI CHÚ
1	Thực tập tiện nâng cao 1+2	7	210		
2	Công nghệ gia công CNC	3	75		
3	Thực tập Tốt nghiệp 8 tuần	4	180		
	Tổng	14	465		

PHÊ DUYỆT CỦA BAN GIÁM HIỆU



ThS. Trần Minh Cổ

Vinh Long, ngày tháng 8 năm 2020
TRƯỞNG KHOA

Minh
Dinh Quang Minh

