

UBND TỈNH ĐỒNG NAI
TRƯỜNG CAO ĐẲNG NGHỀ
CÔNG NGHỆ CAO ĐỒNG NAI



KẾ HOẠCH ĐÀO TẠO
NGHỀ : CẮT GỌT KIM LOẠI
(KHÓA 2016-2019)

Đồng Nai - Năm 2016

KẾ HOẠCH ĐÀO TẠO

1. Tên nghề: **Cắt gọt kim loại**
2. Mã nghề: **40510201**
3. Trình độ đào tạo: Trung cấp nghề (Hệ 3 năm – **vừa học văn hóa vừa học nghề**)
 - **Đối tượng tuyển sinh:** Tốt nghiệp trung học cơ sở hoặc tương đương;
 - **Số lượng môn học, mô đun đào tạo: 40**
 - **Bằng cấp sau khi tốt nghiệp:** Bằng tốt nghiệp Trung cấp nghề,

4. Mục tiêu đào tạo:

4.1. Kiến thức, kỹ năng nghề nghiệp:

- Kiến thức:

- + 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 lý hoạt động, công dụng của động cơ điện không đồng bộ ba pha, phương pháp sử dụng một số loại khí cụ điện đơn giản dùng trong máy cắt kim loại;
- + 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;
- + Phân tích 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, 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.

- Kỹ năng:

- + 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;
- + Có khả năng vận hành, điều chỉnh máy gia công những công nghệ phức tạp (khi được thợ bậc cao hoặc cán bộ kỹ thuật trong phân xưởng, nhà máy hướng dẫn phương pháp gia công) đạt cấp chính xác từ cấp 9 đến cấp 11, 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;
- + Vận hành và điều chỉnh được các máy công cụ điều khiển số (tiện phay CNC) để gia công các loại chi tiết máy 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.

4.2. Chính trị, đạo đức; Thể chất và quốc phòng:

- Chính trị, đạo đức:

- + Có kiến thức phổ thông về chủ nghĩa Mác - Lênin và Tư tưởng Hồ Chí Minh về mục tiêu và đường lối cách mạng của Đảng và Nhà nước;
- + Trình bày được cơ bản quyền, nghĩa vụ của người công dân nước Cộng hoà Xã hội Chủ nghĩa Việt Nam và thực hiện trách nhiệm, nghĩa vụ của người công dân;
- + Có ý thức nghề nghiệp, kiến thức cộng đồng và tác phong làm việc công nghiệp; có lối sống lành mạnh phù hợp với phong tục tập quán và truyền thống văn hoá dân tộc;
- + Có trách nhiệm, thái độ ứng xử tốt, giải quyết các vấn đề về nghiệp vụ một cách hợp lý;
- + Thể hiện ý thức tích cực học tập rèn luyện để không ngừng nâng cao trình độ, đạo đức nghề nghiệp, đáp ứng yêu cầu của sản xuất.

- Thể chất, quốc phòng:

- + Có kiến thức, kỹ năng về thể dục, thể thao cần thiết;
- + Trình bày được phương pháp tập luyện nhằm bảo vệ và tăng cường sức khỏe, nâng cao thể lực để học tập và lao động sản xuất;
- + Có kiến thức và kỹ năng cơ bản về quốc phòng - An ninh, sẵn sàng thực hiện nghĩa vụ bảo vệ Tổ quốc.

4.3. Cơ hội việc làm:

- + Trực tiếp gia công trên các máy công cụ phổ biến, thông dụng của nghề và máy phay 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.

5. Khóa học: 2016 – 2019**6. Thời gian khóa học:** 3 năm (từ 15/08/2016 đến 30/8/2019)**7. Thời gian học tập:**

- Thời gian đào tạo: 3 năm (Vừa học văn hóa vừa học nghề)
- Thời gian học tập: 132 tuần, **chương trình học tổng cộng:** 3656 giờ. (Thời gian học văn hóa : 1065 tiết/giờ; Thời gian học nghề: 2600 giờ). Trong đó thời gian thực học là: 2146 giờ, thời gian học sinh tự học có hướng dẫn là: 454 giờ.
- Thời gian ôn, kiểm tra hết môn học, mô đun và thi tốt nghiệp: 270 giờ. (Trong đó thi tốt nghiệp: 90 giờ).

8. Thời gian khai giảng, bế giảng, nghỉ lễ, nghỉ hè dự phòng: 24 tuần**9. Quyết định phê duyệt chương trình:** Số 227/QĐ-TCĐN ngày 05/10/2015 của Hiệu trưởng Trường CĐN khu vực Long Thành – Nhơn Trạch (nay là Trường Cao đẳng nghề Công nghệ cao Đồng Nai).**10. PHÂN BỐ THỜI GIAN HỌC TẬP**

Mã MH, MD	Tên môn học, mô đun	Thời gian đào tạo		Thời gian từng môn học/mô đun (giờ)					
		Năm học	Học kỳ	Tổng số = (4+5+6+7)	Trong đó				Giờ thực dạy = (4+5+6)
					Lý thuyết	Thực hành	Kiểm tra	Tự học có hướng dẫn	
(1)	(2)			(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)
I	Các môn Văn hóa			1056	1056	0			
1	Văn - Tiếng việt			304	304	0			
2	Toán			368	368	0			
3	Vật lý			192	192	0			
4	Hóa học			192	192	0			
II	Các môn học, mô đun đào tạo nghề			2600	630	1402	114	454	2146
Học kỳ I năm thứ nhất				335	156	118	24	37	298
MH 03	Giáo dục thể chất	I	I	30	3	17	3	7	23
MH 07	Về kỹ thuật	I	I	90	43	36	11	0	90
MH 10	Dung sai – Đo lường kỹ thuật	I	I	45	34	8	3	0	45
MH 05	Tin học	I	I	30	7	21	2		30
MH 13	3S, An toàn và cải tiến	I	I	20	4	16	0	0	20
MH 11	Vật liệu cơ khí	I	I	45	41	2	2	0	45
MH 09	Cơ kỹ thuật	I	I	75	24	18	3	30	45
Học kỳ II năm thứ nhất				405	118	223	19	45	360
MH 08	Autocad	I	II	45	15	28	2	0	45
MH 02	Pháp luật	I	II	15	11	3	1		15
MD 14	Nguội cơ bản	I	II	75	14	61	0	0	75
MH 06	Anh văn cơ bản	I	II	60	30	25	5		60

MĐ 15	Tiện trụ ngắn, trụ bậc, tiện trụ dài >10d	I	II	90	16	72	2	0	90
MH 12	Kỹ thuật điện	I	II	45	22	5	3	15	30
MĐ 32	Điện cơ bản	I	II	75	10	29	6	30	45
Học kỳ III năm thứ hai				435	96	275	19	45	390
MĐ 16	Tiện rãnh, cắt đứt	II	III	30	5	24	1	0	30
MĐ 17	Tiện lỗ	II	III	60	7	36	2	15	45
MĐ 18	Phay, bào mặt phẳng ngang, song song, vuông góc, nghiêng	II	III	105	13	75	2	15	90
MĐ 19	Phay, bào mặt phẳng bậc	II	III	45	6	22	2	15	30
MĐ 20	Phay, bào rãnh, cắt đứt	II	III	30	8	20	2	0	30
MĐ 21	Tiện côn	II	III	45	10	33	2	0	45
MH 06	Giáo dục quốc phòng	II	III	120	47	65	8		120
Học kỳ IV năm thứ hai				465	93	310	17	45	420
MH 01	Chính trị	II	IV	30	22	6	2		30
MĐ 22	Phay, bào rãnh chốt đuôi én	II	IV	45	12	31	2	0	45
MĐ 23	Tiện ren tam giác	II	IV	75	13	60	2	0	75
MĐ 24	Tiện ren vuông	II	IV	60	7	36	2	15	45
MĐ 25	Tiện ren thang	II	IV	60	7	36	2	15	45
MĐ 26	Phay đa giác	II	IV	45	7	36	2	0	45
MĐ 27	Phay bánh răng trụ răng thẳng	II	IV	60	7	37	1	15	45
MĐ 28	Phay bánh răng trụ răng nghiêng, rãnh xoắn	II	IV	60	12	46	2	0	60
MĐ 34	Khoét, doa lỗ trên máy tiện	II	IV	30	6	22	2	0	30
Học kỳ V năm thứ ba				450	95	276	19	60	390
MĐ 33	Khí nén – Thủy lực	III	V	75	34	37	4	0	75
MĐ 35	Lăn nhám, lăn ép	III	V	45	6	23	1	15	30
MĐ 36	Tiện lệch tâm, tiện định hình	III	V	90	19	53	3	15	75
MĐ 37	Tiện chi tiết có gá lắp phức tạp	III	V	75	8	48	4	15	60
MĐ 38	Phay, bào rãnh chữ T	III	V	45	10	33	2	0	45
MĐ 42	Phay bánh răng côn thẳng	III	V	75	6	53	1	15	60
MĐ 45	Mài mặt phẳng	III	V	45	12	29	4	0	45
Học kỳ VI năm thứ ba				510	72	200	16	222	288
MĐ 29	Tiện CNC cơ bản	III	VI	120	30	82	8	0	120
MĐ 30	Phay CNC cơ bản	III	VI	120	30	82	8	0	120
MĐ 31	Thực tập tốt nghiệp	III	VI	270	12	36	0	222	48
Tổng cộng				3656	1686	1402	114	454	2146

11. Kiểm tra kết thúc môn học/mô-đun:

- Hình thức kiểm tra hết môn: Viết, vấn đáp, trắc nghiệm, bài tập thực hành.
- Thời gian kiểm tra:
 - + Lý thuyết: không quá 120 phút
 - + Thực hành: không quá 4 giờ
- Thời gian kiểm tra của các mô-đun được tích hợp giữa lý thuyết và thực hành và được tính vào thời gian thực hành.

12. Thi tốt nghiệp:

Số tt	Nội dung thi tốt nghiệp	Dự kiến thời gian thi tốt nghiệp			Hình thức thi	Ghi chú
		Thời gian ôn thi (ngày)	Thời gian thi (giờ)	Kê hoạch thi (Từ...đến...)		
1	Chính trị	1/2 ngày	Không quá 120 phút	Từ ngày 26/8/2019 Đến ngày 31/8/2019	- Viết	
2	Kiến thức, kỹ năng nghề: - Lý thuyết nghề + Vẽ kỹ thuật + Dung sai – Đo lường kỹ thuật + Vật liệu cơ khí + Lý thuyết nghề. - Thực hành nghề: + Bài thực hành tổng hợp.	1 ngày	- Không quá 180 phút		- Viết	
		2 ngày	- Không quá 6 giờ		- Bài thi thực hành	

HIỆU TRƯỞNG

PHÒNG ĐÀO TẠO

Đồng Nai, ngày tháng 8 năm 2016
KHOA/TỔ BỘ MÔN

Lê Anh Đức

Lê Đình Thâm

Lê Đình Long