

CHƯƠNG TRÌNH MÔN HỌC

Tên môn học: THỰC TẬP DOANH NGHIỆP

Mã môn học:

Thời gian thực hiện môn học: 360giờ

I. Vị trí, tính chất môn học:

- Vị trí: Học phần thuộc khối kiến thức chuyên ngành Công nghệ chế tạo máy, Công nghệ kỹ thuật cơ khí, Cắt gọt kim loại. Đây là học phần cần thiết để sinh viên làm quen với thực tế và vận dụng các kiến thức lý thuyết vào thực tiễn quản lý và sản xuất.

- Tính chất: Là môn học thuộc khóa ngành kỹ thuật cơ khí mang tính thực hành chuyên môn bắt buộc.

II. Mục tiêu môn học:

- Kiến thức:
 - + Hiểu cơ cấu tổ chức, mô hình quản lý và công tác kỹ thuật - công nghệ của cơ sở sản xuất.
 - +Thực hiện công việc cụ thể của một cán bộ kỹ thuật
- Kỹ năng:
 - + Hình thành năng lực tự nghiên cứu, tư duy, sáng tạo, giao tiếp và làm việc nhóm.
- Thái độ:
 - + Người học biết vận dụng lý thuyết vào thực hành , kết hợp với kiến thức cơ sở, chuyên ngành, có lòng đam mê, sáng tạo trong việc tìm tòi.
 - + Chấp hành tốt các nội qui an toàn lao động khi thực tập.
 - + Nghiêm túc làm việc theo nhóm
 - + Ý thức tổ chức kỷ luật

III. Nội dung môn học:

1. Nội dung tổng quát và phân bổ thời gian:

Số TT	Nội dung thực tập	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập	Kiểm tra
1	Tìm hiểu về sứ mạng, chức năng nhiệm vụ, cơ cấu tổ chức, mô	30			

	hình quản lý của cơ sở sản xuất và vai trò của cán bộ kỹ thuật trong cơ sở sản xuất				
2	<ul style="list-style-type: none"> - Tìm hiểu về kỹ thuật- công nghệ của cơ sở sản xuất: - Các dây chuyền sản xuất chính. - Nguyên lý làm việc, tính năng kỹ thuật của các máy móc, thiết bị hiện có. - Công nghệ sản xuất sản phẩm chính. - Công tác quản lý hệ thống tài liệu, quản lý thiết bị, công tác điều độ sản xuất, hạch toán kinh tế, công tác kiểm tra và quản lý chất lượng. - Các biện pháp đảm bảo và nâng cao chất lượng sản phẩm. - Công tác an toàn lao động. 	50			
3	<ul style="list-style-type: none"> - Thực hiện công việc cụ thể của một cán bộ kỹ thuật: + Thiết kế các chi tiết máy, cụm máy. + Thiết kế quy trình công nghệ. + Thiết kế, chế tạo dụng cụ cắt, đồ gá. + Sửa chữa, phục hồi các chi tiết máy, máy công cụ và thiết bị. + Lập trình, điều chỉnh và vận hành máy. + Tham gia các đề tài nghiên cứu khoa học phục vụ sản xuất và các sáng kiến cải tiến kỹ thuật cùng cán 	280			

	bộ kỹ thuật của cơ sở. + Cán bộ hướng dẫn và sinh viên căn cứ vào điều kiện sản xuất cụ thể của cơ sở thực tập và nội dung học phần thực tập của đề cương này để xây dựng chương trình thực tập cho phù hợp với thực tế.					
	Cộng	360				

IV. Điều kiện thực hiện môn học:

1. Nhiệm vụ của sinh viên:

Trong quá trình thực tập, sinh viên chịu sự quản lý trực tiếp của cơ sở sản xuất và phải chấp hành đầy đủ, nghiêm túc mọi nội quy, quy chế của cơ sở. Sinh viên phải tranh thủ sự hướng dẫn của cán bộ kỹ thuật để biến quá trình đào tạo thành quá trình tự đào tạo. Phải hết sức tự giác, phát huy cao độ khả năng tự học, tự chịu trách nhiệm trước các hành vi của mình.

2. Địa điểm thực tập:

Địa điểm thực tập tốt nghiệp cho sinh viên là các cơ sở sản xuất và các viện nghiên cứu có liên quan đến kỹ thuật cơ khí, bao gồm: Doanh nghiệp nhà nước, Công ty trách nhiệm hữu hạn, Công ty cổ phần, Công ty liên doanh với nước ngoài, Doanh nghiệp tư nhân có đủ tư cách pháp nhân.

V. Nội dung và phương pháp, đánh giá:

- Đánh giá của cơ sở thực tập: 50%
- Đánh giá của bộ môn: 50%

Hết đợt thực tập, mỗi sinh viên phải làm một báo cáo kết quả theo chương trình thực tập đã được xây dựng. Cán bộ hướng dẫn trực tiếp của cơ sở thực tập căn cứ vào quá trình hướng dẫn và vào báo cáo thực tập của sinh viên để ghi ý kiến đánh giá nhận xét và cho điểm theo thang điểm 10 trên cơ sở các tiêu chí:

- Ý thức tổ chức kỷ luật.
- Công tác chuyên môn.
- Các đóng góp cụ thể cho cơ sở thực tập.

Sau khi về trường, bộ môn tổ chức đánh giá kết quả thực tập thông qua báo cáo thực tập của sinh viên bằng cho điểm theo thang điểm 10. Kết quả thực tập của sinh viên được tính là điểm bằng điểm trung bình của điểm cho bởi cơ sở thực tập và điểm đánh giá của bộ môn.

VI. Hướng dẫn thực hiện môn học:

1. Phạm vi áp dụng môn học:

- Môn học TT DN được sử dụng để giảng dạy cho trình độ đào tạo Cao đẳng, ngành công nghệ kỹ thuật cơ khí, ngành cắt gọt kim loại.

2. Hướng dẫn về phương pháp giảng dạy, học tập môn học:

3. Những trọng tâm cần chú ý

- Ý thức tổ chức kỷ luật.
- An toàn lao động

TRƯỞNG KHOA
(Đã ký)

Bùi Mạnh Tuấn

TRƯỞNG BỘ MÔN
(Đã ký)

Huỳnh Chí Trung