

CHUẨN ĐẦU RA CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO

(Ban hành theo Quyết định số: 138/QĐ-VNHQ ngày 28 tháng 12 năm 2019 của
Hiệu trưởng Trường Cao đẳng nghề Việt Nam – Hàn Quốc thành phố Hà Nội)

Tên ngành, nghề đào tạo: Cắt gọt kim loại

Mã ngành, nghề: 5520121

Trình độ đào tạo: Trung cấp

Học xong chương trình này, học sinh đạt được các chuẩn sau:

* Kiến thức:

- **Kiến thức cơ bản về chính trị, văn hóa, xã hội và pháp luật:** Nhận biết được về triết học Mác - Lênin, Đảng Cộng sản Việt Nam, Tư tưởng Hồ Chí Minh, pháp luật Việt Nam.

- Kiến thức về chuyên môn nghề

+ Đọc và phân tích được bản vẽ chi tiết với ba hình chiếu có mặt cắt, hình trích lập được bản vẽ chi tiết đơn giản

+ Trình bày được đặc điểm cấu tạo công dụng của các loại dao tiện, phay..., biết chọn vật liệu, góc độ dao, biết chọn chế độ cắt theo từng vật liệu khi đưa lên máy gia công

+ Trình bày được độ chính xác, dung sai và tra được các bảng dung sai dùng trong nghề.

+ Trình bày được cấu tạo cách sử dụng và bảo quản các loại dụng cụ đo dùng trong nghề cắt gọt kim loại.

+ Trình bày và phân tích được các phương pháp gia công trên máy tiện, phay, mài, khoan vạn năng.

+ Nhận biết, phân tích được các dạng sai hỏng khi gia công và đưa ra biện pháp khắc phục chính xác.

+ Trình bày được nguyên lý hoạt động của máy tiện, phay CNC, chương trình gia công NC trên các máy tiện phay CNC.

* Về kỹ năng

- Kỹ năng nghề:

+ Đạt bậc 2/5 tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia, với những kỹ năng cụ thể:

+ Sử dụng thành thạo các loại máy cắt gọt kim loại vạn năng như: Tiện, Phay, Mài

+ Sử dụng thành thạo các dụng cụ và thiết bị đo kiểm như: Thước cẩn, Panme, đồng hồ so, máy thử độ cứng...; các dụng cụ cắt cầm tay.

+ Lựa chọn được các loại vật liệu gia công và dụng cụ phù hợp.

+ Sử dụng thành thạo các loại đồ gá dùng trong máy cắt kim loại thông thường trang bị cho nghề.

+ Gá rà chi tiết, chọn dao, xác định và chọn các thông số cắt thích hợp khi sử dụng



máy gia công cắt gọt.

- + Tự kiểm tra được kích thước, sai số hình học (Độ đảo, độ côn, độ không vuông góc, song song) bằng pan me, đồng hồ so và các dụng cụ đo khác.
- + Gia công được các chi tiết có mặt trụ tròn, bậc, mặt côn, ren tam giác, ren truyền động các hệ ren ngoài và trong, chi tiết định hình và các chi tiết có hình dạng không cân xứng với gá lắp phức tạp; các dạng mặt phẳng, góc, rãnh, bánh răng trụ răng thẳng.
- + Sử dụng được các phần mềm thiết kế cơ khí như: AutoCAD.
- + Lập trình NC, vận hành được các máy tiện, máy phay CNC thông dụng.
- + Gia công được các chi tiết có độ chính xác kích thước cấp 3, nhám bè mặt cấp 6,7 đạt chỉ tiêu năng suất quy định.
- + Ứng dụng được 5S vào trong công việc đạt hiệu quả.

- Kỹ năng mềm:

- + Có kỹ năng phân tích và xử lý thông tin.
- + Có kỹ năng giao tiếp chuyên môn và xã hội linh hoạt.
- + Có kỹ năng làm việc theo nhóm.

*** Năng lực tự chủ và trách nhiệm:**

- 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.

*** Vị trí công tác sau khi tốt nghiệp:**

Sau khi tốt nghiệp, học sinh có thể làm:

- Công nhân trực tiếp làm việc trên các máy công cụ, đứng máy trong các dây chuyền sản xuất có trang thiết bị hiện đại trong các nhà máy, xí nghiệp, doanh nghiệp, phân xưởng cơ khí trong và ngoài nước.
- Có thể tự tạo dịch vụ sản xuất, kinh doanh trong lĩnh vực liên quan.

*** Khả năng học tập sau khi ra trường:**

- Có khả năng tự học tập, nghiên cứu khoa học về chuyên ngành.
- Có khả năng học lên trình độ cao hơn, liên thông lên cao đẳng thuộc các chuyên ngành cắt gọt kim loại đáp ứng yêu cầu của sự nghiệp công nghiệp hoá, hiện đại hoá đất nước.



Nguyễn Công Truyền