

BỘ CÔNG THƯƠNG
TRƯỜNG ĐẠI HỌC SAO ĐỎ

ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN
THỰC TẬP SẢN XUẤT

Số tín chỉ: 3

Trình độ đào tạo: Đại học

Ngành đào tạo: Công nghệ kỹ thuật điện tử, truyền thông

Năm 2016

ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN

Trình độ đào tạo: Đại học

Ngành đào tạo: Công nghệ kỹ thuật điện tử, truyền thông

1. Tên học phần: Thực tập sản xuất

2. Mã học phần: DTU450

3. Số tín chỉ: 3 (0,3)

4. Trình độ cho sinh viên: Năm thứ tư

5. Phân bổ thời gian

Thực hành: 135 giờ thực hành ngoài doanh nghiệp

6. Điều kiện tiên quyết: Sau khi đã học xong các học phần: Thiết kế mạch điện tử, Vật liệu và linh kiện điện tử, Kỹ thuật vi điều khiển, Thực hành điện tử cơ bản, Thực hành chuyên ngành điện tử công nghiệp.

7. Giảng viên

STT	Học hàm, học vị, họ tên	Số điện thoại	Email
1	ThS. Nguyễn Tiến Phúc	0976.084.386	phuchongsaodo@gmail.com
2	ThS. Trương Văn Chúc	0987.384.556	truongvanchuc@gmail.com
3	ThS. Lê Văn Sơn	0399.414.507	anhsondt@gmail.com

8. Mô tả nội dung của học phần

Thực tập sản xuất là học phần nhằm tạo điều kiện cho sinh viên ngành Công nghệ kỹ thuật điện tử, truyền thông có cơ hội tiếp cận với thực tế lao động sản xuất; vận dụng các kiến thức đã học vào thực tế sản xuất. Sinh viên có kỹ năng của người kỹ thuật viên trực tiếp làm việc tại cơ sở sản xuất thiết bị điện tử.

9. Mục tiêu và chuẩn đầu ra học phần:

9.1. Mục tiêu

Mục tiêu học phần thỏa mãn mục tiêu của chương trình đào tạo:

Mục tiêu	Mô tả	Mức độ theo thang đo Bloom	Phân bổ mục tiêu học phần trong CTĐT
MT1	Kiến thức		
MT1.1	Củng cố và nâng cao kiến thức đã được học trong ngành đào tạo thông qua hoạt động trải nghiệm thực tế sản xuất.	3	[1.2.1.2a]
MT1.2	Nắm vững các kiến thức kỹ năng cần thiết khi tham gia vào quá trình sản xuất thiết bị điện tử.	3	[1.2.1.2b]
MT2	Kỹ năng		

Mục tiêu	Mô tả	Mức độ theo thang đo Bloom	Phân bổ mục tiêu học phần trong CTĐT
MT2.1	Vận dụng kiến thức đã học vào thực tế lao động sản xuất tại cơ sở sản xuất.	3	[1.2.2.1]
MT2.2	Nâng cao kỹ năng nghề nghiệp thông qua kiến thức tổng hợp áp dụng vào các công việc thực tiễn trong sản xuất.	3	[1.2.2.2]
MT3	Mức tự chủ và trách nhiệm		
MT3.1	Có năng lực làm việc độc lập, làm việc theo nhóm. Rèn luyện tác phong công nghiệp, xây dựng mối quan hệ đồng nghiệp thân thiện hòa đồng.	4	[1.2.3.3]
MT3.2	Có thái độ làm việc tích cực, độc lập, chủ động nhằm nâng cao hiệu quả sản xuất, đáp ứng nhu cầu của doanh nghiệp, đồng thời phát triển kỹ năng nghề nghiệp cho bản thân.	4	[1.2.3.2]

9.2. Chuẩn đầu ra

Sự phù hợp của chuẩn đầu ra học phần với chuẩn đầu ra của chương trình đào tạo:

CDR học phần	Mô tả	Thang đo Bloom	Phân bổ CDR học phần trong CTĐT
CDR1	Kiến thức		
CDR1.1	Ghi nhớ nội quy, kỹ thuật an toàn sản xuất trong cơ sở sản xuất thiết bị điện tử.	3	[2.1.4]
CDR1.2	Khám phá cách thức tổ chức hoạt động của cơ sở sản xuất thiết bị điện tử.	3	[2.1.4]
CDR1.3	Khám phá quy trình sản xuất thực tế tại cơ sở sản xuất thiết bị điện tử.	3	[2.1.5]
CDR1.4	Trải nghiệm các công nghệ sản xuất trong thực tiễn. Biết vận dụng được các kiến thức về chuyên môn, ngoại ngữ, tin học trong quá trình làm việc thực tế.	3	[2.1.2] [2.1.6]
CDR2	Kỹ năng		
CDR2.1	Vận dụng kiến thức thu thập được từ thực tế sản xuất để lập xây dựng tiến trình sản xuất thiết bị điện tử.	3	[2.2.1]
CDR2.2	Nâng cao kỹ năng nghề nghiệp thông qua các công	3	[2.2.3]

CDR học phần	Mô tả	Thang đo Bloom	Phân bổ CDR học phần trong CTĐT
	việc thực tiễn trong sản xuất đặc biệt là vận hành các thiết bị hiện đại.		[2.2.4]
CDR3	Mức tự chủ và trách nhiệm		
CDR3.1	Có năng lực làm việc độc lập, làm việc theo nhóm trong việc vận hành dây chuyền sản xuất thiết bị điện tử.	4	[2.3.1]
CDR3.2	Thể hiện mối quan hệ đồng nghiệp thân thiện, hòa đồng.	3	[2.3.3]
CDR3.3	Rèn luyện kỹ năng viết báo cáo, khả năng tổng hợp kiến thức từ thực tế. Rèn luyện tác phong công nghiệp trong sản xuất.	3	[2.3.3]

10. Ma trận liên kết nội dung với chuẩn đầu ra học phần

Bài	Nội dung học phần	Chuẩn đầu ra của học phần								
		CDR1				CDR2		CDR3		
		CDR 1.1	CDR 1.2	CDR 1.3	CDR 1.4	CDR 2.1	CDR 2.2	CDR 3.1	CDR 3.2	CDR 3.3
1	Bài 1. Nội quy và kỹ thuật an toàn Mục tiêu bài Hiểu về kỹ thuật an toàn thiết bị nhằm thực hiện tốt quá trình thực tập đảm bảo an toàn. Nội dung cụ thể 1.1. Hợp đồng làm việc 1.2. Cơ cấu tổ chức của nơi thực tập 1.3. Kỹ thuật an toàn thiết bị	x	x					x	x	x
2	Bài 2. Vận hành dây chuyền sản xuất thiết bị điện tử Mục tiêu bài Nâng cao kỹ năng nghề nghiệp thông qua các công việc thực tiễn trong sản xuất đặc biệt	x	x	x	x	x		x	x	x

Bài	Nội dung học phần	Chuẩn đầu ra của học phần								
		CĐR1				CĐR2		CĐR3		
		CĐR 1.1	CĐR 1.2	CĐR 1.3	CĐR 1.4	CĐR 2.1	CĐR 2.2	CĐR 3.1	CĐR 3.2	CĐR 3.3
	là vận hành các thiết bị hiện đại. Nội dung cụ thể 2.1. Quy trình vận hành các thiết bị 2.2. Thao tác các chức năng của thiết bị									
3	Bài 3. Lắp ráp, kiểm tra sản phẩm Mục tiêu bài Vận dụng kiến thức thu thập được từ thực tế sản xuất để xây dựng tiến trình sản xuất thiết bị điện tử Nội dung cụ thể 3.1. Quy trình lắp ráp 3.2. Quy trình kiểm tra, sửa lỗi 3.3. Vận hành thiết bị 3.4. Đo kiểm và hiệu chỉnh			x	x	x	x	x	x	x
4	Báo cáo thực tập							x	x	x

11. Đánh giá học phần

11.1. Kiểm tra và đánh giá trình độ

Chuẩn đầu ra	Mức độ thành thạo được đánh giá bởi
CĐR1	Kiểm tra thường xuyên, điểm đánh giá nhận thức, thái độ làm việc
CĐR2	Kiểm tra thường xuyên, điểm đánh giá nhận thức, thái độ làm việc
CĐR3	Kiểm tra thường xuyên, điểm đánh giá nhận thức, thái độ làm việc, báo cáo thực tập sản xuất

11.2. Cách tính điểm học phần: Tính theo thang điểm 10 sau đó chuyển thành thang điểm chữ và thang điểm 4

STT	Điểm thành phần	Quy định	Trọng số	Ghi chú
1	Điểm đánh giá nhận thức, thái độ làm việc	01 điểm	20%	
2	Báo cáo thực tập sản xuất	01 điểm	80%	

11.3. Phương pháp đánh giá

- Kiểm tra thường xuyên, điểm đánh giá nhận thức, thái độ làm việc: Sử dụng phương pháp quan sát, đánh giá tinh thần, tác phong làm việc, chấp hành các quy định của cơ sở sản xuất.

- Điểm báo cáo thực tập sản xuất: Sử dụng phương pháp vấn đáp, đánh giá kết quả tiếp thu kiến thức thực tế thông qua nội dung báo cáo, hiệu quả làm việc, thực hiện nhiệm vụ được phân công tại cơ sở sản xuất và doanh nghiệp.

12. Phương pháp dạy và học

- Trong quá trình sinh viên tham gia thực tập sản xuất phải thực hiện nhiệm vụ với vai trò là kỹ thuật viên trong cơ sở sản xuất, doanh nghiệp, trước hết phải chấp hành các nội quy, quy định của nơi thực tập.

- Căn cứ vào chuyên môn được đào tạo, cán bộ hướng dẫn thực tập tại cơ sở phân công nhiệm vụ đúng chuyên môn cho sinh viên và nhóm sinh viên, có định hướng, hướng dẫn cho sinh viên các công việc thực tế kết hợp với kiến thức sinh viên đã lĩnh hội trong nhà trường, đặc biệt quan tâm phát triển kỹ năng nghề cho sinh viên, đồng thời giúp sinh viên tiếp cận với cơ cấu tổ chức, mô hình quản lý sản xuất, kinh doanh tại doanh nghiệp và phát triển kỹ năng mềm nhằm đem lại hiệu quả trong quá trình làm việc thực tế.

13. Yêu cầu học phần

- Đối với sinh viên thực tập: Chấp hành đúng các nội quy, quy định của đơn vị quản lý, có tinh thần tự chủ trong việc lĩnh hội các kiến thức, thực hiện tốt công việc được phân công.

- Đối với cán bộ hướng dẫn (giảng viên) tập chung phát triển toàn diện cho sinh viên từ kiến thức cơ bản, kiến thức nền tảng kỹ năng nghề nghiệp và các kỹ năng khác vận dụng trong thực tiễn.

- Sinh viên nộp báo cáo thực tập sản xuất đầy đủ, đúng thời gian quy định

14. Tài liệu học tập:

[1]. Đinh Đắc Hiến, Trần Văn Địch (2006), *Kỹ thuật an toàn & môi trường*, Nhà xuất bản Khoa học và Kỹ thuật.

[2]. *Sổ tay tra cứu và thay thế transistor – diode – thyristor và IC* – Nhà xuất bản trẻ - Năm 1999


15. Nội dung chi tiết học phần

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
1	Bài 1. Nội quy và kỹ thuật an toàn Mục tiêu bài - Sinh viên hiểu biết sâu về an toàn lao động		16	[1], [2]	- Chấp hành tốt nội quy về an toàn và các quy định tại nơi thực tập. - Thực hiện tốt nhiệm vụ được phân công.

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
	<p>trong sản xuất thực tiễn.</p> <p>- Hiểu được kỹ thuật an toàn thiết bị.</p> <p>Nội dung cụ thể</p> <p>1.1. Hợp đồng làm việc</p> <p>1.2. Cơ cấu tổ chức của nơi thực tập</p> <p>1.3. Kỹ thuật an toàn thiết bị</p>				- Nghiên cứu cơ cấu tổ chức của nơi thực tập.
2	<p>Bài 2. Vận hành dây chuyền sản xuất thiết bị điện tử</p> <p>Mục tiêu bài</p> <p>Trình bày được quy trình vận hành và chức năng các bộ phận trong thiết bị lắp ráp sản xuất thiết bị điện tử.</p> <p>Nội dung cụ thể</p> <p>2.1. Quy trình vận hành các thiết bị</p> <p>2.2. Thao tác các chức năng của thiết bị</p>		45	[1], [2]	<p>- Chấp hành tốt nội quy về an toàn và các quy định tại nơi thực tập.</p> <p>- Thực hiện tốt nhiệm vụ được phân công.</p> <p>- Thực tập kỹ năng vận hành dây chuyền sản xuất thiết bị điện tử.</p>
3	<p>Bài 3. Lắp ráp, kiểm tra sản phẩm</p> <p>Mục tiêu bài</p> <p>- Hiểu được quy trình công nghệ và các giải pháp nâng cao chất lượng và năng suất lắp ráp sản phẩm điện tử.</p> <p>- Lắp ráp, kiểm tra được chất lượng sản phẩm.</p> <p>Nội dung cụ thể</p> <p>3.1. Quy trình lắp ráp</p> <p>3.2. Quy trình kiểm tra, sửa lỗi</p>		66	[1], [2]	<p>- Chấp hành tốt nội quy về an toàn và các quy định tại nơi thực tập.</p> <p>- Thực hiện tốt nhiệm vụ được phân công.</p> <p>- Vận hành dây chuyền lắp ráp thiết bị điện tử, đo kiểm tra đánh giá chất lượng sản phẩm, biết cách sửa lỗi sản phẩm.</p>

TT	Nội dung giảng dạy	Lý thuyết	Thực hành	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
	3.2. Vận hành thiết bị 3.3. Đo kiểm và hiệu chỉnh				
4	Báo cáo thực tập		8	[1], [2]	Viết báo cáo thực tập đầy đủ, nộp đúng thời gian quy định.

Hải Dương, ngày 19 tháng 8 năm 2016

KT. HIỆU TRƯỞNG
PHÓ HIỆU TRƯỞNG

TS. Phí Đăng Tuệ

KT. TRƯỞNG KHOA
PHÓ TRƯỞNG KHOA



Trần Duy Khánh

TRƯỞNG BỘ MÔN



Nguyễn Thị Quyên