

PHẦN 3

CHƯƠNG TRÌNH VÀ KẾ HOẠCH ĐÀO TẠO

3.1. CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO

BỘ GIÁO DỤC & ĐÀO TẠO

TRƯỜNG ĐẠI HỌC SƯ PHẠM KỸ THUẬT THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO

(Ban hành theo Quyết định số 1614 ngày 14 tháng 9 năm 2016 của Hiệu trưởng)

Tên chương trình : Công nghệ chế biến gỗ

Trình độ đào tạo : Đại học

Ngành đào tạo : Công nghệ chế biến lâm sản

Mã số : 52540301

Loại hình đào tạo : Chính quy tập trung

3.1.1. Mục tiêu đào tạo

a. Mục tiêu chung

Chương trình đào tạo ngành Công nghệ chế biến lâm sản nhằm mục tiêu đào tạo kỹ sư ngành Công nghệ chế biến lâm sản có năng lực chuyên môn, phẩm chất chính trị, đạo đức và sức khỏe tốt, đáp ứng nhu cầu lao động có trình độ kỹ thuật cao của đất nước (theo quyết định về mục tiêu và đánh giá chương trình 33/2014/TT-BGDĐT).

b. Mục tiêu cụ thể

✓ Kiến thức:

- Kiến thức tư duy và lý luận về chủ nghĩa Mác – Lênin, Đường lối cách mạng của Đảng Cộng sản Việt nam, Tư tưởng Hồ Chí Minh.

- Có khả năng đọc hiểu các tài liệu chuyên ngành và các tài liệu thiết kế của các trang thiết bị trong ngành chế biến gỗ bằng tiếng Anh.

- Có đủ trình độ để tính toán và thiết kế các sản phẩm gỗ, các máy và thiết bị chế biến gỗ, thiết bị hỗ trợ phục vụ cho ngành chế biến gỗ.

✓ Kỹ năng:

- Có năng lực vận dụng lý luận và tư duy triết học vào thực tiễn và vào lĩnh vực khoa học chuyên môn.

- Kiểm tra, đánh giá tính chất của gỗ và sản phẩm gỗ; Thiết lập và tổ chức thực hiện các loại hình công nghệ, chế tạo, sản xuất thử nghiệm các sản phẩm gỗ, vật liệu gỗ.

- Sử dụng hiệu quả, cải tiến các máy, thiết bị chế biến gỗ, máy và các dây chuyền tự động hóa trong các nhà máy chế biến gỗ. Thành thạo vẽ kỹ thuật, thiết kế đồ họa và bóc tách bản vẽ sản xuất đồ gỗ, kỹ năng tính toán, thành thạo thao tác trên máy vi tính mà chuyên ngành đòi hỏi bắt buộc.

- Tổ chức, chỉ đạo các hoạt động sản xuất tại các nhà máy chế biến gỗ và thi công các công trình xây dựng gỗ.

- Có khả năng thực hiện thiết kế, thi công một cách độc lập sáng tạo, có năng lực phát hiện và giải quyết các vấn đề đòi hỏi trình độ, kiến thức cao thuộc chuyên ngành.

- Có khả năng ứng dụng công nghệ mới trong các lĩnh vực khác nhau như: Công nghệ sấy gỗ, Thiết kế sản phẩm gỗ, Máy và thiết bị chế biến gỗ nhằm phục vụ cho công tác trong lĩnh vực chế biến gỗ.

- Có khả năng tham gia vào việc tư vấn, thiết kế, xây dựng hệ thống trang thiết bị cho các công ty, nhà máy trong lĩnh vực chế biến gỗ.

- Có khả năng tham gia nghiên cứu, giảng dạy tại các cơ sở đào tạo, trường cao đẳng, đại học chuyên ngành chế biến gỗ.

✓ **Thái độ:**

- Có ý thức trách nhiệm công dân; có thái độ và đạo đức nghề nghiệp đúng đắn; có ý thức kỷ luật và tác phong công nghiệp; có khả năng làm việc theo nhóm, có tác phong nghiên cứu tốt.

- Có phương pháp làm việc khoa học, có kỹ năng tư duy, phân tích và giải quyết các vấn đề nảy sinh trong thực tế.

- Có đầy đủ kiến thức nghề nghiệp, kiến thức xã hội, kiến thức pháp luật để từng bước xây dựng một bản lĩnh nghề nghiệp vững chắc.

✓ **Vị trí và khả năng công tác sau khi tốt nghiệp:**

Sinh viên ngành CNCBLS sau khi tốt nghiệp có thể:

- Theo học chương trình sau đại học về CNCBLS hoặc các lĩnh vực khoa học và kỹ thuật liên quan; Giảng dạy về khoa học và kỹ thuật tại các trường đại học, cao đẳng và trung cấp chuyên nghiệp.

- Làm việc trong các công ty liên quan đến lĩnh vực chế biến gỗ; Làm việc tại các trung tâm, viện nghiên cứu liên quan đến giải pháp, công nghệ và chế tạo thiết bị chế biến gỗ.

✓ **Trình độ Ngoại ngữ**

- Giao tiếp thông thường bằng tiếng Anh ở mức TOEIC 500 hoặc tương đương; Đọc và hiểu các tài liệu kỹ thuật chuyên ngành công nghệ chế biến gỗ.

✓ **Khả năng học tập và nâng cao trình độ**

- Có đủ kiến thức để tự nghiên cứu một cách độc lập để tiếp tục nghiên cứu ở bậc học cao hơn như thạc sĩ hoặc tiến sĩ.

3.1.2. Chuẩn đầu ra

Theo Ban hành Quy định về tiêu chuẩn đánh giá chất lượng chương trình đào tạo điều dưỡng trình độ đại học, cao đẳng QĐ số 33/2014/TT-BGDĐT, sinh viên tốt nghiệp chương trình phải thể hiện năng lực kiến thức chuyên môn và thực hành. Chương trình đào tạo kỹ sư Công nghệ chế biến lâm sản (CNCBLS) được xây dựng dựa trên chuẩn CDIO với 4 tiêu chí cơ bản để đánh giá như sau:

1. Phát triển kiến thức về nền tảng kỹ thuật

- 1.1. Có hiểu biết và khả năng vận dụng các nguyên tắc cơ bản trong khoa học tự nhiên như toán, lý và hóa học.
- 1.2. Có khả năng vận dụng các nền tảng kỹ thuật cốt lõi trong lĩnh vực Chế biến gỗ (CBG) như giải tích hiện tượng sản sinh trong quá trình gia công chế biến gỗ, phân tích được các hiện tượng nảy sinh trong gia công chế biến và sử dụng gỗ.
- 1.3. Chứng tỏ kiến thức chuyên sâu về kỹ thuật chuyên môn liên quan đến vật liệu gỗ, thiết kế các sản phẩm gỗ nội - ngoại thất, thiết kế hệ thống sấy gỗ, thiết kế nhà máy chế biến gỗ, thiết kế và cải tiến máy chế biến gỗ, xây dựng quy trình công nghệ sản xuất đồ gỗ, triển khai và giám sát thi công các công trình xây dựng liên quan đến lĩnh vực gỗ.

2. Phát triển khả năng tự rèn luyện để khám phá tri thức, giải quyết vấn đề, suy nghĩ hệ thống, nắm vững những kỹ năng chuyên môn và cá nhân khác

- 2.1. Chứng tỏ khả năng phân tích và giải quyết vấn đề kỹ thuật trong lĩnh vực chế biến gỗ.

- 2.2. Có khả năng khảo sát và thực nghiệm các vấn đề kỹ thuật.
- 2.3. Có khả năng suy nghĩ một cách toàn diện và có tính hệ thống.
- 2.4. Thành thạo các kỹ năng cá nhân đóng góp vào sự thành công trong hoạt động kỹ thuật: sáng kiến, linh hoạt, sáng tạo, tìm tòi, và quản lý thời gian.
- 2.5. Thành thạo các kỹ năng chuyên môn đóng góp vào sự thành công trong hoạt động kỹ thuật: đạo đức nghề nghiệp, tính chính trực, vị thế trong ngành, hoạch định nghề nghiệp.

3. Phát triển các kỹ năng giao tiếp và kỹ năng làm việc theo nhóm

- 3.1. Chứng tỏ khả năng lãnh đạo và làm việc theo nhóm.
- 3.2. Chứng tỏ khả năng giao tiếp hiệu quả dưới dạng văn bản viết, văn bản điện tử, đồ họa và thuyết trình.
- 3.3. Chứng tỏ khả năng giao tiếp bằng tiếng Anh.

4. Phát triển khả năng hình thành ý tưởng, thiết kế, triển khai và vận hành các hệ thống máy tính và hệ thống phần mềm hỗ trợ trong bối cảnh xã hội và môi trường doanh nghiệp

- 4.1. Nhận thức được tầm quan trọng của bối cảnh xã hội trong hoạt động kỹ thuật.
- 4.2. Hiểu rõ giá trị về văn hóa doanh nghiệp khác biệt và làm việc hiệu quả trong tổ chức.
- 4.3. Hình thành các hệ thống Chế biến gỗ bao gồm việc thiết lập các yêu cầu, định nghĩa chức năng, mô hình hóa và quản lý dự án.
- 4.4. Thiết kế các hệ thống trong lĩnh vực chế biến gỗ phức tạp bằng cách ứng dụng các thông tin kỹ thuật, phần mềm mô phỏng, lý thuyết tính toán.
- 4.5. Thực hiện các hệ thống về lĩnh vực chế biến gỗ và quản lý các quy trình thực hiện.
- 4.6. Vận hành các hệ thống Chế biến gỗ phức tạp cũng như quản lý các quá trình và thao tác vận hành.

3.1.3. Thời gian đào tạo: 4 năm

3.1.4. Khối lượng kiến thức toàn khoá: 150 tín chỉ

(không bao gồm khối kiến thức GDTC và GDQP-AN)

3.1.5. Đối tượng tuyển sinh:

- Tuyển học sinh đã tốt nghiệp trung học phổ thông.

3.1.6. Quy trình đào tạo, điều kiện tốt nghiệp

- Đào tạo đại học hệ chính quy theo hệ thống tín chỉ theo *Quyết định số 43/2007/QĐ-BGDDT của Bộ trưởng Bộ Giáo dục và Đào tạo* ban hành về việc tổ chức đào tạo, kiểm tra, thi và công nhận tốt nghiệp đại học, cao đẳng hệ chính quy theo học chế tín chỉ.

3.1.7. Thang điểm:

- Chương trình được xây dựng với cách tính điểm thang 10

3.1.8. Phân bổ khối lượng các khối kiến thức

Tên	Số TC		
	Tổng	Bắt buộc	Tự chọn
Kiến thức giáo dục đại cương	54	48	6
Lý luận chính trị	12	12	0
Khoa học XH&NV	06	0	6
Anh văn	09	09	0
Toán và KHTN	21	21	0
Tin học ứng dụng	03	03	0
Nhập môn ngành Chế biến lâm sản	03	03	0
Giáo dục thể chất			
Giáo dục quốc phòng			
Khối kiến thức chuyên nghiệp	96	96/86	10
Cơ sở nhóm ngành	28	29	0
Chuyên ngành	40	30	10
Thực tập xưởng	18	18	0
Khóa luận tốt nghiệp	10	10	0

3.1.9. Nội dung chương trình

Nội dung chương trình được xây dựng để phù hợp với tầm nhìn và phát triển của Nhà trường cũng như đáp ứng nhu cầu của xã hội về lĩnh vực chế biến gỗ. Chương trình Công nghệ chế biến gỗ được xây dựng dựa trên nền tảng Cơ khí - Kỹ nghệ gỗ của khoa và mở ra các hướng đào tạo chuyên sâu là:

- Thiết kế nội thất
- Máy và thiết bị chế biến gỗ

Nội dung của chương trình được xây dựng như mô tả như sau:

Kiến thức giáo dục đại cương: 54 TC

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Ghi chú
I		LLCT và pháp luật đại cương	12	
1.1	LLCT150105	Những nguyên lý cơ bản của CNML	5	
1.2	LLCT120314	Tư tưởng Hồ Chí Minh	2	
1.3	LLCT230214	Đường lối CM của Đảng CSVN	3	
1.4	GELA220405	Pháp luật đại cương	2	
II		Tin học ứng dụng	3	
2.1	CADM230320	Đồ họa kỹ thuật trên máy tính	3 (2+1)	
III		Ngoại ngữ	9	
3.1	ENGL130137	Anh văn 1	3	
3.2	ENGL230237	Anh văn 2	3	
3.3	ENGL330337	Anh văn 3	3	
IV		Toán học và KH TN	21	
4.1	MATH130101	Toán cao cấp A1	3	
4.2	MATH130201	Toán cao cấp A2	3	
4.3	MATH130301	Toán cao cấp A3	3	
4.4	MATH130401	Xác xuất thống kê ứng dụng	3	
4.5	PHYS130102	Vật lý đại cương A1	3	
4.6	PHYS120202	Vật lý đại cương A2	2	
4.7	PHYS110302	Thí nghiệm vật lý	1	
4.8	GCHE130103	Hoá đại cương A1	3	
V		KH XH-NV (Chọn 6 TC)	6	
5.1	GEEC220105	Kinh tế học đại cương	2	
5.2	PLSK320605	Kỹ năng xây dựng kế hoạch	2	
5.3	IQMA220205	Nhập môn quản trị chất lượng	2	
5.4	INLO220405	Nhập môn logic học	2	
5.5	INMA220305	Nhập môn Quản trị học	2	
5.6	SYTH220505	Tư duy hệ thống	2	
5.7	ULTE121105	Phương pháp học tập đại học	2	
VI		Nhập môn ngành	3	
6.1	INWP132528	Nhập môn ngành CNCBLS	3 (2+1)	
VII		Giáo dục thể chất	5	
7.1	PHED110513	Giáo dục thể chất 1	1	
7.2	PHED110613	Giáo dục thể chất 2	1	
7.3	PHED130715	Giáo dục thể chất 3 (tự chọn)	3	
VIII		Giáo dục quốc phòng	165 tiết	Bộ GDĐT

Kiến thức giáo dục chuyên nghiệp: 96 TC**a. Kiến thức cơ sở ngành: 28 TC**

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Ghi chú
Ia		Kiến thức cơ sở ngành	29	
1.1	EDDG230120	Hình họa - Vẽ kỹ thuật	3	
1.2	ENME230720	Cơ kỹ thuật	3	
1.3	STMA230720	Sức bền vật liệu	3	
1.4	TMMP230220	Nguyên lý - Chi tiết máy	4 (3+1)	
1.5	WOSC230428	Khoa học gỗ	3	
1.6	EIID220528	Ergonomics trong thiết kế nội thất	2	
1.7	WMCP230628	Nguyên lý cắt vật liệu gỗ	3	
1.8	WPME330728	Máy và thiết bị chế biến gỗ	3	
1.9	PFID320828	Nguyên lý thiết kế nội thất	2	
1.10	EMEE320124	Anh văn chuyên ngành	2	

b. Kiến thức chuyên ngành: 39 TC (các môn học lý thuyết và thí nghiệm)

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số tín chỉ	Ghi chú
Ib		Bắt buộc	30	
1.1	TFUR330928	Công nghệ sản xuất đồ gỗ	3 (2+1)	
1.2	WADH321028	Keo dán gỗ	2	
1.3	WPDT331128	Công nghệ sấy và bảo quản gỗ	3	
1.4	FUDE331228	Thiết kế sản phẩm gỗ	4 (3+1)	
1.5	WBMT331328	Công nghệ vật liệu gỗ	3	
1.6	WSMT331428	Công nghệ xẻ	3	
1.7	WFTE321528	Công nghệ trang sức vật liệu gỗ	2	
1.8	CACC320224	CAD/CAM-CNC cơ bản	3 (2+1)	
1.9	PNHY330529	Công nghệ thủy lực khí nén	4 (3+1)	
1.10	EEEI321925	Trang bị điện trong máy công nghiệp	3 (2+1)	
II.b		Tự chọn	10	
2.1	MPAU320729	Tự động hóa quá trình sản xuất	3 (2+1)	
2.2	ACCC330524	CAD/CAM-CNC nâng cao	3 (2+1)	
2.3	IMAS320525	Bảo trì, bảo dưỡng công nghiệp	3 (2+1)	
2.4	DEIP331225	Thiết kế sản phẩm công nghiệp	3 (2+1)	
2.5	WSIE320425	An toàn lao động và môi trường công nghiệp	2	
2.6	OPTE322925	Tối ưu hoá trong kỹ thuật	2	
2.7	HVID442328	Thiết kế nội thất nhà ở và biệt thự	4 (3+1)	
2.8	MQMA321125	Quản trị sản xuất và chất lượng	2	
2.9	OFID442428	Thiết kế nội thất công trình công cộng	4 (3+1)	

c. Kiến thức chuyên ngành: 18 TC (các môn học thực hành xưởng, TT tốt nghiệp)

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Ghi chú
Ic		Bắt buộc		
1.1	PRWW331628	Thực tập gỗ 1 (cơ bản)	3	
1.2	PWPM331728	Thực tập máy chế biến gỗ	3	
1.3	PWPD321828	Thực tập sấy – bảo quản gỗ	2	
1.4	PRWS211928	Thực tập khoa học gỗ	2	
1.5	PRWW442028	Thực tập gỗ 2 (nâng cao)	4	
1.6	PWBM322128	Thực tập Công nghệ vật liệu gỗ	2	
1.7	FAIN422228	Thực tập xí nghiệp / tốt nghiệp	2	

d. Khóa luận tốt nghiệp: 10 TC

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số tín chỉ	Ghi chú
1	FIPR	Khóa luận tốt nghiệp	10	

3.1.10. Kế hoạch giảng dạy

Học kỳ 1:

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Mã HP tiên quyết (nếu có)
1	MATH130101	Toán cao cấp 1	3	
2	MATH130201	Toán cao cấp 2	3	
3	ENGL130137	Anh văn 1	3	
4	GCHE130103	Hoá đại cương A1	3	
5	INWP132528	Nhập môn Công nghệ CBLS	3(2+1)	
6	GELA220405	Pháp luật đại cương	2	
7	PHYS130102	Vật lý đại cương 1	3	
8	PHED110513	Giáo dục thể chất 1	1	Không tính
Tổng			20	

Học kỳ 2:

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Mã HP tiên quyết (nếu có)
1	MATH130301	Toán cao cấp 3	3	
2	MAPS130401	Xác suất thống kê ứng dụng	3	
3	LLCT150105	Những nguyên lý cơ bản của CN Mác-Lênin	5	
4	ENGL230237	Anh văn 2	3	
5	PHYS120202	Vật lý đại cương 2	2	
6		Tự chọn KHXHNV 1	2	
7	PHYS110302	Thí nghiệm vật lý đại cương	1	
8	LLCT120314	Tư tưởng Hồ Chí Minh	2	
9	PHED110613	Giáo dục thể chất 2	1	Không tính
Tổng			21	

Học kỳ 3:

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Mã HP tiên quyết (nếu có)
1	ENGL330337	Anh văn 3	3	
2	THME230721	Cơ kỹ thuật	3	
3	EDDG230120	Hình họa - Vẽ kỹ thuật	3	
4	WOSC230428	Khoa học gỗ	3	
5	WMCP230628	Nguyên lý cắt vật liệu gỗ	3	
6	LLCT230214	Đường lối CM của Đảng CSVN	3	
7		Tự chọn (KHXHNV 2)	2	
8		Tự chọn (KHXHNV 3)	2	
9	PHED130715	Tự chọn <i>Giáo dục thể chất 3</i>	3	Không tính
Tổng			22	

Học kỳ 4:

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Mã HP tiên quyết (nếu có)
1	STMA230121	Sức bền vật liệu	4 (3+1)	
2	TMMP230220	Nguyên lý - Chi tiết máy	4 (3+1)	
3	PRWS211928	Thực tập khoa học gỗ	2	
4	EIID220528	Ergonomics trong thiết kế nội thất	2	
5	WPDT231128	Công nghệ sấy và bảo quản gỗ	3	
6	CADM230320	Đồ họa kỹ thuật trên máy tính	3(2+1)	
7	PRWW231628	Thực tập gỗ 1 (cơ bản)	3	
8	WPME230728	Máy và thiết bị chế biến gỗ	3	
Tổng			23	

Học kỳ 5:

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Mã HP tiên quyết (nếu có)
1	TFUR330928	Công nghệ sản xuất đồ gỗ	3(2+1)	
2	WADH321028	Keo dán gỗ	2	
3	PFID320828	Nguyên lý thiết kế nội thất	2	
4	WSMT331428	Công nghệ xẻ	3	
5	WFTE321528	Công nghệ trang sức vật liệu gỗ	2	
6	PWPM331728	Thực tập máy chế biến gỗ	3	
7	PWPD321828	Thực tập sấy – bảo quản gỗ	2	
8	EEEE321925	Trang bị điện trong máy công nghiệp	3 (2+1)	
Tổng			20	

Học kỳ 6:

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Mã HP tiên quyết (nếu có)
1.	FUDE331228	Thiết kế sản phẩm gỗ	3	
2.	WBMT331328	Công nghệ vật liệu gỗ	3	
3.	CACC320224	CAD/CAM-CNC cơ bản	3 (2+1)	
4.	PNHY330529	Công nghệ thủy lực khí nén	4 (3+1)	
5.	PRWW442028	Thực tập gỗ 2 (nâng cao)	4	

6.	EMEE320124	Anh văn chuyên ngành	2	
Tổng			19	

Học kỳ 7:

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Mã HP tiên quyết (nếu có)
1.	PWBM422128	Thực tập Công nghệ vật liệu gỗ	2	
2.	FAIN422228	Thực tập xí nghiệp / tốt nghiệp	2	
		Tự chọn	10	
3.	MPAU320729	Tự động hóa quá trình sản xuất	3 (2+1)	
4.	ACCC330524	CAD/CAM-CNC nâng cao	3 (2+1)	
5.	IMAS320525	Bảo trì, bảo dưỡng công nghiệp	2	
6.	DEIP331225	Thiết kế sản phẩm công nghiệp	3 (2+1)	
7.	WSIE320425	An toàn lao động và môi trường công nghiệp	2	
8.	OPTE322925	Tối ưu hoá trong kỹ thuật	2	
9.	HVID442328	Thiết kế nội thất nhà ở và biệt thự	4 (3+1)	
10.	MQMA321125	Quản trị sản xuất và chất lượng	2	
11.	OFID442428	Thiết kế nội thất công trình công cộng	4 (3+1)	
Tổng			14	

Học kỳ 8:

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Mã HP tiên quyết (nếu có)
	GRAT402528	Khoá luận tốt nghiệp (CNKTCK)	10	
		Các học phần thi tốt nghiệp	10	
3	STOG432628	- Chuyên đề tốt nghiệp 1 (CNKTCK)	3	
4	STOG432728	- Chuyên đề tốt nghiệp 2 (CNKTCK)	3	
5	STOG442828	- Chuyên đề tốt nghiệp 3 (CNKTCK)	4	
Tổng			10	

3.1.11. Mô tả vắn tắt nội dung và khối lượng các học phần

HỌC PHẦN BẮT BUỘC

1. Nhập môn công nghệ chế biến lâm sản

Số TC: 03

- Phân bố thời gian học tập: 3 (2, 1, 6)
- Học phần tiên quyết: Không
- Tóm tắt nội dung học phần: học phần này trang bị cho sinh viên các kiến thức cơ bản nhất về lĩnh vực công nghệ chế biến lâm sản, định hướng

nghề nghiệp, các kỹ năng mềm cần thiết để có thể tiến hành học tập nâng cao ở các môn học cơ sở ngành và chuyên ngành tiếp theo.

2. Hình hoạ - Vẽ kỹ thuật:

Số TC: 03

- *Phân bố thời gian học tập:* 3 (3, 0, 6)
- *Học phần tiên quyết:* Không
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần cung cấp cho sinh viên những quy tắc cơ bản để xây dựng bản vẽ kỹ thuật bao gồm: Các tiêu chuẩn hình thành bản vẽ kỹ thuật, các kỹ thuật cơ bản của hình học hoạ hình, các nguyên tắc biểu diễn không gian hình học, các phép biến đổi, sự hình thành giao tiếp của các mặt, ..., các yếu tố cơ bản của bản vẽ kỹ thuật: Điểm, đường, hình chiếu, hình cắt, các loại bản vẽ chi tiết, vẽ lắp và bản vẽ sơ đồ động trên cơ sở tiêu chuẩn TCVN và ISO.

3. Cơ kỹ thuật:

Số TC: 03

- *Phân bố thời gian học tập:* 3 (3, 0, 6)
- *Học phần tiên quyết:* Không
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần cung cấp những kiến thức nền tảng để tiếp thu những học phần cơ sở và chuyên ngành khác của lĩnh vực cơ khí, nội dung học phần bao gồm các Các tiên đề tĩnh học, lực, liên kết, phản lực liên kết, phương pháp khảo sát các hệ: phẳng, không gian, ngẫu lực và momen, lực ma sát. Các đặc trưng chuyển động của điểm và vật thể, chuyển động tịnh tiến và chuyển động quay, chuyển động song phẳng và hợp các chuyển động. Các định luật, định lý cơ bản của động lực học, nguyên lý d'Alambert, phương trình Lagrange loại II, nguyên lý di chuyển khả dĩ và hiện tượng va chạm trong thực tế kỹ thuật.

4. Sức bền vật liệu

Số TC: 04

- *Phân bố thời gian học tập:* 4 (3, 1, 8)
- *Học phần tiên quyết:* Không
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần cung cấp kiến thức về
 - + Tính toán sức chịu tải của các chi tiết máy và kết cấu kỹ thuật: các điều kiện và khả năng chịu lực và biến dạng trong miền đàn hồi của các chi tiết máy và kết cấu kỹ thuật, bao gồm: các khái niệm cơ bản về nội lực và ngoại lực, ứng suất và chuyển vị, các thuyết bền, các trạng

thái chịu lực phẳng và không gian: tính toán về ổn định và tải trọng động. Một số bài toán siêu tĩnh thường gặp trong thực tế kỹ thuật.

- + Thí nghiệm cơ học trang bị cho sinh viên các kiến thức và kỹ năng để tiến hành các thí nghiệm trên các đối tượng sản phẩm cơ khí chẳng hạn như tiến hành kéo, nén, ... và qua đó kiểm tra đánh giá được độ bền, khả năng chịu kéo, chịu uốn của các sản phẩm cơ khí.

5. Nguyên lý - Chi tiết máy

Số TC: 04

- *Phân bố thời gian học tập: 4 (3, 1, 8)*
- *Điều kiện tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần nghiên cứu cấu trúc, nguyên lý làm việc và phương pháp tính toán thiết kế động học và động lực học của cơ cấu truyền động và biến đổi chuyển động, các mối ghép và các chi tiết máy thường dùng trong cơ khí. Sau khi học, sinh viên có khả năng độc lập giải quyết những vấn đề tính toán và thiết kế các chi tiết máy, làm cơ sở để vận dụng trong quá trình tính toán thiết kế và chi tiết máy trong thực tế kỹ thuật sau.

6. Khoa học gỗ

Số TC: 3

- *Phân bố thời gian: 3 (3, 0, 6)*
- *Điều kiện tiên quyết: Không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* Học phần trang bị cho sinh viên ngành Công nghệ chế biến lâm sản những kiến thức về đặc điểm cấu tạo thô đại, hiện bị, phương pháp nhận mặt gỗ dựa trên cấu tạo, tính chất vật lý, cơ học gỗ. Phương pháp xác định các tính chất của gỗ, các loại hình khuyết tật gỗ, khả năng gia công chế biến gỗ, đánh giá, phân loại và sử dụng, nhận mặt gỗ.

7. Ergonomics trong thiết kế nội thất

Số TC: 2

- *Phân bố thời gian học tập: 2 (2, 0, 4)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* Học phần trang bị cho sinh viên ngành Công nghệ chế biến lâm sản những kiến thức về đặc tính của con người như đặc tính tâm sinh lý nhân trắc học, sự vận động của người; mối quan hệ tương hỗ giữa người với môi trường sống bao gồm: thị giác, thính giác,

xúc giác, khứu giác, kích thước và sự vận động cơ thể người với môi trường. Trên cơ sở khoa học đó giúp sinh viên biết vận dụng kiến thức Ergonomics trong thiết kế sản phẩm mộc và nội thất.

8. Nguyên lý cắt vật liệu gỗ

Số TC 3

- *Phân bố thời gian học tập: 3 (3, 0, 6)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* Học phần trang bị cho sinh viên ngành Công nghệ chế biến lâm sản những kiến thức lí luận chung về cắt vật liệu gỗ, quá trình cắt cơ bản, nguyên lý và công cụ cắt chuyên dùng, các yếu tố ảnh hưởng trong quá trình cắt, phương pháp xác định chế độ cắt và chuẩn bị dao cụ.

9. Máy và thiết bị chế biến gỗ

Số TC 3

- *Phân bố thời gian học tập: 3 (3, 0, 6)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* Học phần trang bị cho sinh viên ngành Công nghệ chế biến lâm sản những kiến thức về cấu trúc các máy và phân loại máy gia công gỗ; các chỉ tiêu kinh tế – kỹ thuật và trình độ kỹ thuật của máy; nguyên lý hoạt động và cấu tạo của các cơ cấu, bộ phận thực hiện chức năng xác định trong máy; giới thiệu cấu tạo, các đặc tính công nghệ, hướng nghiên cứu hoàn thiện máy và thiết bị, các dây chuyền máy trong các lĩnh vực sản xuất; các máy đa năng, máy và thiết bị sản xuất xẻ, máy và thiết bị sản xuất ván nhân tạo, máy và thiết bị chế tạo các sản phẩm mộc, máy và thiết bị vận chuyển trong công nghiệp chế biến lâm sản.

10. Nguyên lý thiết kế nội thất

- *Phân bố thời gian học tập: 2 (2, 0, 4)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* Học phần trang bị cho sinh viên ngành Công nghệ chế biến lâm sản những kiến thức về thiết kế nội thất, các nguyên lý thiết kế, các yếu tố và hệ thống khung cảnh nội thất, phương pháp trình bày đồ án thiết kế nội thất

11. Anh văn chuyên ngành**Số TC: 02**

- *Phân bố thời gian học tập*: 2 (2, 0, 4)
- *Học phần tiên quyết*: không
- *Tóm tắt nội dung học phần*: nhằm trang bị cho sinh viên một số thuật ngữ chuyên ngành và trình tự thực hiện các công tác chuyên môn để sinh viên có thể đọc và tham khảo các giáo trình, tạp chí, quy trình về chuyên ngành của mình; nâng cao kỹ năng đọc hiểu, trình bày và viết thuyết minh kỹ thuật, bản vẽ, báo cáo, nhật ký gia công, qui trình công nghệ, ... bằng tiếng Anh và nâng cao kỹ năng giao tiếp trong tiếng Anh để giúp sinh viên có thể tự tin khi làm việc với các chuyên gia nước ngoài

12. Công nghệ sản xuất đồ gỗ**Số TC: 03**

- *Phân bố thời gian học tập*: 3 (3, 0, 6)
- *Học phần tiên quyết*: không
- *Tóm tắt nội dung học phần*: Học phần trang bị cho sinh viên ngành chế biến lâm sản những kiến thức về đặc điểm và loại hình của các sản phẩm đồ gỗ. Kết cấu và hình thức liên kết trong sản phẩm đồ gỗ, công nghệ gia công các sản phẩm đồ gỗ

13. Keo dán gỗ**Số TC: 02**

- *Phân bố thời gian học tập*: 2 (2, 0, 4)
- *Học phần tiên quyết*: không
- *Tóm tắt nội dung học phần*: Học phần Cung cấp cho sinh viên những kiến thức cơ bản về lý thuyết dán dính, các cơ chế dán dính, nguyên liệu, phương pháp nấu một số loại keo, phương pháp lựa chọn và sử dụng keo dán, một số khuyết tật xảy ra khi sử dụng keo dán và biện pháp khắc phục.

14. Công nghệ sấy và bảo quản gỗ**Số TC: 03**

- *Phân bố thời gian học tập*: 3 (3, 0, 6)
- *Học phần tiên quyết*: không
- *Tóm tắt nội dung học phần*: Học phần cung cấp các kiến thức về môi trường sấy, nguyên liệu sấy, Bản chất quá trình sấy gỗ, Chế độ sấy và tính toán thời gian sấy gỗ, Công nghệ và thiết bị sấy gỗ, Thiết bị kiểm

tra và điều khiển quá trình sấy và các loại thuốc và phương pháp bảo quản gỗ.

15. Thiết kế sản phẩm gỗ

Số TC: 03

- *Phân bố thời gian học tập: 3 (3, 0, 6)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* Học phần cung cấp các kiến thức cần thiết mang tính vận dụng trong công tác thiết kế sản phẩm gỗ. Các vấn đề cụ thể cần nghiên cứu chi tiết là: các phương án sản xuất sản phẩm gỗ và nhiệm vụ thiết kế; Thiết kế công năng và tạo dáng sản phẩm gỗ; Thiết kế kết cấu của sản phẩm gỗ; phương pháp thiết kế.

16. Công nghệ sản xuất vật liệu gỗ

Số TC: 03

- *Phân bố thời gian học tập: 3 (3, 0, 6)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* Học phần cung cấp cho sinh viên những kiến thức về nguyên liệu sản xuất ván dán, ván dăm, ván sợi, ván nhân tạo khác và các yêu cầu đối với nguyên liệu, sản phẩm, các thông số kỹ thuật và công nghệ ở mỗi công đoạn của dây chuyền công nghệ sản xuất ván dán, ván dăm, ván sợi, ván nhân tạo khác

17. Công nghệ xẻ

Số TC: 03

- *Phân bố thời gian học tập: 3 (3, 0, 6)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* Học phần cung cấp cho sinh viên những kiến thức về đối tượng gia công cũng như sản phẩm của quá trình cưa xẻ gỗ; các kiến thức cơ bản và thực tiễn về tính toán công nghệ như: phương pháp xẻ, bản đồ xẻ, tỷ lệ thành khí, rọc rìa và cắt ngắn sản phẩm,...; các kiến thức về hàn mài và sửa chữa lưỡi cưa; các kiến thức về lựa chọn, tính toán và bố trí dây chuyền công nghệ xẻ; các kiến thức cơ bản về quản lý chất lượng sản phẩm xẻ

18. Công nghệ trang sức vật liệu gỗ

Số TC: 02

- *Phân bố thời gian học tập: 2 (2, 0, 4)*
- *Học phần tiên quyết: không*

- *Tóm tắt nội dung học phần:* Học phần cung cấp cho sinh viên những kiến thức cơ bản về nguyên lý tạo bề mặt trang sức; các phương pháp trang sức bề mặt; các loại chất phủ và cách tổ chức, thực hiện các quy trình công nghệ trang sức bề mặt.

19. CAD/CAM-CNC căn bản

Số TC: 03

- *Phân bố thời gian học tập:* 3 (2, 1, 6)
- *Học phần tiên quyết:* không
- *Tóm tắt nội dung học phần:* Học phần cung cấp cho sinh viên những kiến thức cơ bản của giải pháp CAD/CAM; Các kỹ năng cơ bản như: chọn thứ tự nguyên công, chọn dụng cụ, lập trình gia công trên máy CNC; Cách khai thác các phần mềm theo các thành phần của công nghệ CAD/CAM

20. Công nghệ thủy lực khí nén

Số TC: 04

- *Phân bố thời gian học tập:* 4 (3, 1, 8)
- *Học phần tiên quyết:* không
- *Tóm tắt nội dung học phần:* Học phần này trang bị cho sinh viên
- + Lý thuyết: Kiến thức cơ bản về nguyên lý làm việc của hệ thống điều khiển khí nén, điện khí nén, thủy lực, điện thủy lực. Ưu nhược điểm của hệ thống điều khiển bằng khí nén, thủy lực so với điện. Giới thiệu các phần tử trong hệ thống. Nguyên tắc cơ bản để thiết kế mạch điều khiển khí nén, thủy lực. Biện pháp phát hiện lỗi của phần tử và hệ thống, sửa chữa và bảo dưỡng hệ thống.
- + Thí nghiệm: Học phần này trang bị cho người học những kiến thức cơ bản về nguyên lý làm việc của hệ thống điều khiển khí nén, điện khí nén, thủy lực, điện thủy lực. Nguyên tắc cơ bản để thiết kế và thao tác lắp ráp mạch điều khiển khí nén, thủy lực. Biện pháp phát hiện lỗi của phần tử và hệ thống, sửa chữa và bảo dưỡng hệ thống.

21. Trang bị điện trong máy công nghiệp

Số TC: 03

- *Phân bố thời gian học tập:* 3 (2, 1, 6)
- *Học phần tiên quyết:* không
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần cung cấp kiến thức về cơ sở truyền động điện, các loại động cơ điện và khí cụ điện, các mạch điện cơ bản và sơ đồ điện của một số máy công tác điển hình. Các kiến thức cơ bản

về điện tử và điện tử công suất trong các máy công nghiệp: các thiết bị điều khiển lập trình (PLC), thiết bị biến đổi tần số dòng điện xoay chiều, ...

22. Thực tập gỗ 1 (cơ bản)

Số TC: 03

- *Phân bố thời gian học tập: 3 (0, 3, 6)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* Học phần này trang bị cho sinh viên 06 bài tập thực hành sử dụng các dụng cụ cầm tay, máy cầm tay và các máy gia công gỗ căn bản để gia công một số sản phẩm cơ bản. Từ đó hình thành các kỹ năng để sinh viên ra trường có thể áp dụng vào thực tiễn sản xuất tại các Công ty, Nhà máy chế biến gỗ

23. Thực tập máy chế biến gỗ

Số TC: 03

- *Phân bố thời gian học tập: 3 (0, 3, 6)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* Học phần này trang bị cho sinh viên 15 bài tập thực hành sử dụng, sửa chữa, bảo trì các máy gia công gỗ từ căn bản đến nâng cao để gia công một số sản phẩm cơ bản đến phức tạp. Từ đó hình thành các kỹ năng để sinh viên ra trường có thể áp dụng vào thực tiễn sản xuất tại các Công ty, Nhà máy chế biến gỗ.

24. Thực tập sấy – bảo quản gỗ

Số TC: 02

- *Phân bố thời gian học tập: 2 (0, 2, 4)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* Học phần này trang bị cho sinh viên 7 bài tập thực hành vận dụng những kiến thức đã học để xây dựng - điều hành chế độ sấy gỗ và các kỹ thuật bảo quản gỗ. Từ đó hình thành các kỹ năng để sinh viên ra trường có thể áp dụng vào thực tiễn sản xuất tại các Công ty, Nhà máy chế biến gỗ.

25. Thực tập khoa học gỗ

Số TC: 02

- *Phân bố thời gian học tập: 2 (0, 2, 4)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* Học phần này trang bị cho sinh viên 05 bài tập thực hành nghiên cứu cấu tạo thô đại và hiển vi, xác định các tính chất của gỗ, khuyết tật gỗ, nhận mặt gỗ. Từ đó hình thành các kỹ năng

để sinh viên ra trường có thể áp dụng vào thực tiễn sản xuất tại các Công ty, Nhà máy chế biến gỗ.

26. Thực tập gỗ 2 (nâng cao)

Số TC: 04

- *Phân bố thời gian học tập: 4 (0, 4, 8)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* Học phần này trang bị cho sinh viên 05 bài tập thực hành sử dụng các dụng cụ cầm tay, máy cầm tay và các máy gia công gỗ để gia công một số sản phẩm có cấu trúc phức tạp. Từ đó hình thành các kỹ năng để sinh viên ra trường có thể áp dụng vào thực tiễn sản xuất tại các Công ty, Nhà máy chế biến gỗ.

27. Thực tập công nghệ vật liệu gỗ

Số TC: 02

- *Phân bố thời gian học tập: 2 (0, 2, 4)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* Học phần này trang bị cho sinh viên các bài tập thực hành sản xuất các loại vật liệu gỗ đã học ở học phần lý thuyết. Từ đó hình thành các kỹ năng để sinh viên ra trường có thể áp dụng vào thực tiễn sản xuất tại các Công ty, Nhà máy chế biến gỗ

28. Thực tập xí nghiệp / tốt nghiệp

Số TC: 02

- *Phân bố thời gian học tập: 2 (0, 2, 4)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* Học phần này giúp sinh viên làm quen với tổ chức sản xuất trong lĩnh vực Chế biến gỗ, sinh viên được tổ chức tham quan kiến tập các xí nghiệp Chế biến gỗ, tìm hiểu cơ cấu tổ chức xí nghiệp, tham gia trực tiếp vào một công đoạn sản xuất của nhà máy, xí nghiệp.

HỌC PHẦN TỰ CHỌN

1. Tự động hóa quá trình sản xuất

Số TC: 03

- *Phân bố thời gian học tập: 3 (2, 1, 6)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần cung cấp cho sinh viên kiến thức về nguyên lý làm việc của các phần tử và hệ thống điều khiển khí nén, điện - khí nén. Giới thiệu nguyên tắc cơ bản để thiết kế mạch điều khiển

khí nén, điện - khí nén. Các kiến thức về phương tiện tự động hoá của các lĩnh vực sau: điều khiển; cấp phôi; kiểm tra. Cung cấp một số khái niệm cơ bản về dây chuyền sản xuất và dây chuyền lắp ráp tự động hoá.

2. CAD/CAM-CNC nâng cao

Số TC: 04

- *Phân bố thời gian học tập: 4 (3, 1, 8)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần cung cấp cho sinh viên một số lệnh G, M nâng cao của máy CNC, ứng dụng các phần mềm CAD\CAM chuyên dùng để thiết kế chi tiết có biên dạng phức tạp, lập trình, mô phỏng quá trình gia công và tạo chương trình NC gia công chi tiết(lập trình tự động).

3. Bảo trì, bảo dưỡng công nghiệp

Số TC: 03

- *Phân bố thời gian học tập: 3 (2, 1, 6)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần cung cấp cho sinh viên hai nội dung sau
- + Phần lý thuyết: Tổ chức quản lý bảo trì bảo dưỡng công nghiệp; Lập kế hoạch bảo trì bảo dưỡng cụ thể cho một thiết bị công nghiệp; Lập kế hoạch tháo lắp chi tiết máy; Điều chỉnh các hệ thống thiết bị công nghiệp; Bảo trì cụm thiết bị theo kế hoạch
- + Thí nghiệm: Bảo trì và bảo dưỡng công nghiệp trang bị cho sinh viên các kiến thức và kỹ năng để có thể tiến hành hoạt động bảo trì, bảo dưỡng cho các cơ cấu, bộ phận máy theo đúng qui trình và đảm bảo an toàn, ...

4. Thiết kế sản phẩm công nghiệp

Số TC: 03

- *Phân bố thời gian học tập: 3 (2, 1, 6)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần trang bị cho sinh viên các kiến thức về:
- + Phương pháp phát triển sản phẩm từ việc hình thành ý tưởng, phác hoạ, thiết kế tạo dáng và trang trí các sản phẩm kim loại; kiến tạo ra những mẫu mã mới đáp ứng thị hiếu người tiêu dùng bằng các sản phẩm có sự kết hợp hài hòa giữa giá trị sử dụng, giá trị văn hoá và giá trị thẩm mỹ.

Mẫu thiết kế ra được dùng làm mẫu để chế tạo sản phẩm công nghiệp với mục tiêu phát triển sản phẩm chất lượng cao, đáp ứng nhu cầu khách hàng với chi phí thấp nhất.

- + Thí nghiệm thiết kế sản phẩm công nghiệp trang bị cho sinh viên các kiến thức và kỹ năng để có thể tiến hành thiết kế một sản phẩm công nghiệp cụ thể theo các phương pháp đã được học.

5. An toàn lao động và môi trường công nghiệp

Số TC: 02

- *Phân bố thời gian học tập: 2 (2, 0, 4)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần trang bị cho sinh viên những kiến thức cơ bản về các sự cố trong lao động và các quy phạm về an toàn lao động, các biện pháp kỹ thuật về an toàn lao động, bảo vệ môi trường.

6. Tối ưu hoá trong kỹ thuật

Số TC: 02

- *Phân bố thời gian học tập: 2 (2, 0, 4)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* trang bị cho sinh viên những kiến thức nền tảng về phương pháp xây dựng các mô hình toán học cho các bài toán kỹ thuật cơ khí cũng như các bước tiến hành giải quyết các bài toán này bằng phương pháp số tiên tiến. Kỹ năng ứng dụng các phương pháp số tiên tiến trong tính toán kỹ thuật với sự hỗ trợ của phần mềm MatLAB.

7. Thiết kế nội thất nhà ở và biệt thự

Số TC: 04

- *Phân bố thời gian học tập: 4 (3, 1, 8)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* Học phần trang bị cho sinh viên ngành Công nghệ chế biến lâm sản những kiến thức tổng quan về nội thất nhà ở, lược sử phát triển nhà ở, phân loại nhà ở; tổ chức và xử lý không gian nội thất nhà ở hiện đại theo đặc điểm của từng loại hình nhà ở; giới thiệu một số mô hình không gian nội thất nhà ở. Các yếu tố liên quan đến nội thất nhà ở và biệt thự; các hệ thống điện, nước, âm thanh, ánh sáng, tiểu cảnh, cây xanh, bể cá,... trong không gian nội thất nhà ở.

8. Quản trị sản xuất và chất lượng

Số TC: 02

- *Phân bố thời gian học tập: 2 (2, 0, 4)*

- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần nhằm cung cấp cho sinh viên các kiến thức để có thể tổ chức quá trình sản xuất trong doanh nghiệp đạt hiệu quả và có thể tham gia quản lý chất lượng sản phẩm trong doanh nghiệp.

9. Thiết kế nội thất công trình công cộng

Số TC: 04

- *Phân bố thời gian học tập: 4 (3, 1, 8)*
- *Học phần tiên quyết: không*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* Học phần trang bị cho sinh viên ngành Công nghệ chế biến lâm sản những kiến thức về phân loại các loại hình công trình công cộng; Tổng quan về nội thất công trình công cộng. Lược sử phát triển, tổ chức và xử lý không gian nội thất công trình văn phòng làm việc, khách sạn,... thông qua đặc điểm của từng loại hình. Giới thiệu một số mô hình không gian nội thất công trình công cộng. Các hệ thống kỹ thuật: hệ thống điện, nước, âm thanh, ánh sáng,...

3.1.12. Hướng dẫn thực hiện chương trình

Các cán bộ thuộc Bộ môn liên quan sẽ kết hợp với Phòng đào tạo Trường Đại học Sư phạm Kỹ thuật, Khoa Cơ khí chế tạo máy và các đơn vị khác trong Trường để thực hiện tốt công tác đào tạo kỹ sư ngành Công nghệ chế biến lâm sản.

Trường Đại học Sư phạm Kỹ thuật Thành phố Hồ Chí Minh cam kết các thông tin nêu trên hoàn toàn đúng theo thực tế của Trường.

TP. Hồ Chí Minh, ngày 25 tháng 5 năm 2016

**Hiệu trưởng trường Đại học Sư phạm Kỹ thuật
Thành phố Hồ Chí Minh**

3.2. CƠ SỞ VẬT CHẤT PHỤC VỤ HỌC TẬP

3.2.1. Các xưởng, phòng thí nghiệm và các hệ thống thiết bị thí nghiệm quan trọng

STT	Tên phòng thí nghiệm	Địa điểm	CB Phụ trách
1.	Tự động hóa sản xuất	E1-304	KS. Đồng Sĩ Linh
2.	Cơ khí chế tạo máy	Khu E	ThS. Trần T. Uyên Phương
3.	Khí nén – Thủy lực	Khu E	ThS. Tường Phước Thọ
4.	CNC 1	02CNC1	ThS. Dương Thị Vân Anh
5.	CNC 2	02CNC1	ThS. Trần Chí Thiên
6.	Trang bị điện	Khu E	ThS. Trần Thanh Lam
7.	Bảo trì và bảo dưỡng	02BTBD	ThS. Trần Thái Sơn
8.	Thiết kế máy	02TKM	ThS. Nguyễn Văn Đoàn
9.	Xưởng kỹ nghệ gỗ	02GO	TS. Quách Văn Thiêm
10.	Phòng thí nghiệm mở	Khu F	PGS. TS. Nguyễn Trường Thịnh
11.	Câu lạc bộ khoa học trẻ	Khu F	ThS. Lê Tấn Cường
12.	Cơ điện tử ứng dụng	Khu E	TS. Cái Việt Anh Dũng
13.	Phòng Nghiên cứu & Ứng dụng	Khu E	ThS. Dương Thế Phong

3.2.2. Thư viện, trang WEB

Thư viện Trường Đại Học Sư Phạm Kỹ Thuật TPHCM và tài liệu từ mạng internet

3.2.3. Hướng dẫn thực hiện chương trình.

Giờ quy định tính như sau:

- 1 tín chỉ = 15 tiết giảng dạy lý thuyết hoặc thảo luận trên lớp
- = 30 giờ thí nghiệm hoặc thực hành
- = 45 giờ thực tập
- = 45 giờ tự học
- = $45 \div 90$ giờ thực tập tại cơ sở.
- = $45 \div 60$ giờ thực hiện đồ án, khóa luận tốt nghiệp.

Số giờ của học phần là bội số của 15.

3.2.4. Hướng dẫn sử dụng kiến thức giáo dục đại cương

3.2.4.1. Khối kiến thức Lý luận chính trị và Pháp luật đại cương

Theo qui định của Bộ Giáo dục và Đào tạo.

3.2.4.2. Khối kiến thức Khoa học Xã hội và Nhân văn

- Các học phần tự chọn này là những môn học SV có thể tự chọn trong quá trình học tập, chủ yếu để mở rộng kiến thức (hiểu biết) cho SV, thúc đẩy sự phát triển

cá tính của SV, biết trình bày, cách viết (văn phong) đồ án, khóa luận, báo cáo đề tài, dự án, ...

- Nhà trường có thể chọn các môn học này (nhiều ngành chọn học) bố trí cho SV học.

3.2.4.3. Khối kiến thức ngoại ngữ và tin học

- 100% học phần là bắt buộc.
- Có thể bố trí học phần Anh văn 1 học ở học kỳ đầu tiên hoặc bố trí học ở học kỳ 2.

- Có thể tổ chức kiểm tra, phân loại trình độ anh văn đầu vào cho sinh viên ngay sau khi nhập học đầu học kỳ 1. Nếu sinh viên đạt yêu cầu đầu vào cho học học phần Anh văn 1 vào học kỳ 1. Nếu chưa đạt, đề nghị sinh viên tự học nâng cao trình độ, sau đó cho đăng ký học.

- Trình độ tiếng Anh đạt được tương đương 500 điểm TOEIC (đáp ứng được khả năng học tập ở trình độ cao hơn, đáp ứng giao tiếp với khách hàng, hỗ trợ cho việc tự nghiên cứu và tiếp thu công nghệ mới,...)

- Trình độ tin học đạt được tương đương trình độ B. Trong trường hợp có nhiều sinh viên khi học phổ thông ở vùng sâu, vùng xa ít có điều kiện học tin học, nhà trường nên mở các lớp bồi dưỡng ngoại khóa về tin học cho nhóm sinh viên này học, tạo điều kiện cho sinh viên đạt mặt bằng chung về trình độ tin học.

3.2.4.4 Khối kiến thức toán học và khoa học tự nhiên

- Khối lượng khối kiến thức này đảm bảo đủ kiến thức toán và khoa học tự nhiên với mức độ ứng dụng, đáp ứng được việc tiếp thu các kiến thức giáo dục chuyên nghiệp.

- Khối lượng khối kiến thức này đảm bảo đủ kiến thức toán cơ bản để học ở trình độ sau đại học (đáp ứng được khả năng học tập ở trình độ cao hơn).

3.2.4.5. Kiến thức Nhập môn ngành đào tạo

Kiến thức Nhập môn ngành đào tạo (3 tín chỉ) là bắt buộc SV ngành Công nghệ chế biến lâm sản. Bao gồm: 2 tín chỉ lý thuyết và 1 tín chỉ thực hành được bố trí học ở học kỳ 1.

3.2.4.6. Khối kiến thức Giáo dục thể chất và Giáo dục quốc phòng-an ninh

- Đây là kiến thức bắt buộc theo qui định của Bộ Giáo dục và Đào tạo.
- Học phần GDTC3: SV tự chọn khi đăng ký học phần.

- Hai môn Giáo dục thể chất và Giáo dục quốc phòng-an ninh cũng thực hiện tích lũy theo tín chỉ, nhưng được cấp chứng chỉ riêng.

3.2.5. Hướng dẫn sử dụng kiến thức giáo dục chuyên nghiệp

3.2.5.1. Khối kiến thức cơ sở ngành

1. Các học phần cơ sở ngành bắt buộc

Các học phần bắt buộc thuộc khối kiến thức cơ sở ngành Công nghệ chế biến lâm sản có thể học chung với ngành Kỹ thuật công nghiệp và nhóm ngành Cơ khí.

2. Các học phần cơ sở ngành tự chọn

Đối với học phần tự chọn cơ sở ngành Công nghệ chế biến lâm sản chọn theo các hướng phục vụ kiến thức chuyên ngành theo hướng như đã nêu bên dưới.

3.2.5.2. Khối kiến thức chuyên ngành

1. Các học phần chuyên ngành bắt buộc

Học phần đồ án chuyên ngành do nhiều giảng viên đảm nhận.

2. Các học phần chuyên ngành tự chọn

Các học phần chuyên ngành tự chọn ngành Công nghệ chế biến lâm sản là những học phần theo các hướng:

- + Thiết kế nội thất
- + Máy và thiết bị chế biến gỗ

3.2.5.3. Khối kiến thức tốt nghiệp:

Tổ chức cho sinh viên thực hiện là thực hiện Đồ án tốt nghiệp dưới dạng đề tài nghiên cứu ứng dụng để giải quyết một số vấn đề công nghệ chế biến gỗ mang tính thực tế liên quan đến ngành học. Căn cứ vào số giảng viên và năng lực sinh viên bố trí số lượng đề tài và số sinh viên thực hiện đề tài.

PHẦN 4

KẾT LUẬN CỦA ĐỀ ÁN

Đề án mở ngành đào tạo trình độ Đại học – chuyên ngành Công nghệ chế biến lâm sản (mã ngành: D52540301) của trường Đại học Sư phạm Kỹ thuật TP HCM đã đáp ứng đủ các điều kiện mở ngành, chuyên ngành đào tạo qui định trong Thông tư số 08/2011/TT-BGDĐT ngày 17 tháng 2 năm 2011 của Bộ trưởng Bộ Giáo dục và Đào tạo Quy định điều kiện, hồ sơ, quy trình mở ngành đào tạo, đình chỉ tuyển sinh, thu hồi quyết định mở ngành đào tạo trình độ đại học, trình độ cao đẳng.

Để đáp ứng được nhu cầu rất lớn về đào tạo cán bộ kỹ thuật trình độ cao, đặc biệt là cán bộ kỹ thuật ngành Công nghệ chế biến lâm sản hiện nay, Trường Đại học Sư phạm Kỹ thuật Thành phố Hồ Chí Minh kính đề nghị Bộ Giáo dục và đào tạo xem xét, chấp thuận cho trường được mở ngành Công nghệ chế biến lâm sản trình độ Đại học.

Trân trọng./.

HIỆU TRƯỞNG