

**CHƯƠNG TRÌNH CHI TIẾT HỌC PHẦN
TRÌNH ĐỘ ĐẠI HỌC**

Ngành/Chuyên ngành đào tạo: Công nghệ Cơ điện lạnh.

1. Tên học phần: Thực tập nguội cơ bản

2. Loại học phần: Thực tập

3. Số tín chỉ: 02

4. Bộ môn quản lý học phần: Thực hành Cơ - Điện.

5. Điều kiện tiên quyết:

- Học sinh – sinh viên phải được trang bị kiến thức Sức bền vật liệu, vật liệu cơ khí, Hình họa, Vẽ kỹ thuật.

- Học sinh – sinh viên phải đảm bảo sức khỏe.

- Đạo đức và ý thức kỷ luật tốt.

6. Phân bố thời gian:

- Thời gian lên lớp: 60 giờ

- Thực hành: 57 giờ

-Kiểm tra: 3 giờ

- Thời gian tự học: 120 giờ.

7. Mục tiêu học phần:

7.1. Về kiến thức:

- Vận dụng kiến thức lý thuyết chuyên môn đã học, nâng cao kỹ năng thực hành cơ bản của nghề nguội

- Biết các phương pháp gia công kim loại bằng tay phục vụ các công việc duy tu, sửa chữa máy.

7.2. Về kỹ năng:

- Hình thành kỹ năng tay nghề cơ bản về nghề Nguội và gia công được một số sản phẩm cơ khí đơn giản.

- Rèn luyện kỹ năng làm việc độc lập, theo nhóm, và tư duy sáng tạo trong công việc.

7.3. Về thái độ:

- Có ý thức tổ chức kỷ luật, tác phong công nghiệp, biết sắp xếp và tổ chức nơi làm việc hợp lý và khoa học và an toàn.

8. Nội dung học phần:

8.1. Mô tả vắn tắt nội dung học phần:

Học phần này giúp cho SV nắm bắt được một số những kiến thức, kỹ năng thiết yếu của nghề như sử dụng dụng cụ đo, vạch dấu, đục, dũa, khoan, tarô ren.

8.2. Nội dung chi tiết học phần:

Tuần	Nội dung	TH (Giờ)	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của học sinh
1	<p>Bài 1: Lý thuyết cơ bản về nghề nguội</p> <p>1.1. Khái niệm chung, đặc điểm, ứng dụng</p> <p>1.2. Thiết bị và nơi làm việc</p> <p>1.3. Dụng cụ nghề nguội Khái niệm cơ bản về nghề nguội, thiết bị, dụng cụ.</p>	4	tr.42-48	Hiểu được khái niệm cơ bản về nghề nguội
	<p>Bài 2: Vạch dấu trên mặt phẳng.</p> <p>2.1. Mục tiêu</p> <p>2.2. Các dụng cụ trong vạch dấu</p> <p>2.3. Phương pháp vạch dấu</p> <p>2.4. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục</p>	4	tr.62,63	<p>Xem trước nội dung liên quan đến bài giảng</p> <ul style="list-style-type: none"> - Biết được mục tiêu bài học. - Hiểu được khái niệm về vạch dấu, các sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục. - Chuẩn bị các thiết bị, dụng cụ phôi, phục vụ cho bài học, và vạch được các dấu đảm bảo yêu
	<p>Bài 3:Sử dụng các dụng cụ đo.</p> <p>3.1. Mục tiêu</p> <p>3.2. Khái niệm</p> <p>3.3. Phương pháp sử dụng các dụng cụ đo</p> <p>3.4. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục</p>	4	tr.64,68	<p>Xem trước nội dung liên quan đến bài giảng</p> <ul style="list-style-type: none"> - Biết được mục tiêu bài học. - Hiểu được khái niệm về dụng cụ đo, các sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục - Sử dụng và đo

				được các đường kính khác nhau, đọc chính xác kết quả đo được.
	<p>Bài 4: Cắt kim loại bằng cưa tay.</p> <p>4.1. Mục tiêu</p> <p>4.2. Khái niệm</p> <p>4.3. Cấu tạo cưa</p> <p>4.4. Kỹ thuật cưa</p> <p>4.5. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục</p>	4	tr.69-71	<p>Xem trước nội dung liên quan đến bài giảng</p> <ul style="list-style-type: none"> - Biết được mục tiêu bài học. - Hiểu được khái niệm về cưa cắt kim loại, các sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục - Chuẩn bị các thiết bị, dụng cụ phôi, phục vụ cho bài học, và cưa được các mạch cưa đảm bảo yêu cầu - Chuẩn bị các thiết bị, dụng cụ phôi, phục vụ cho bài học
5,6,7	<p>Bài 5. Đục kim loại</p> <p>5.1. Mục tiêu</p> <p>5.2. Khái niệm về đục kim loại</p> <p>5.3. Cấu tạo đục</p> <p>5.4. Hình dáng hình học lưỡi đục</p> <p>5.5. các loại đục và công dụng của chúng</p> <p>5.6. Các bước tiến hành</p> <p>5.7. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục</p> <p>* Tuần 6.</p> <p>5.6. Các bước tiến hành</p>	12	tr.72-75	<p>Xem trước nội dung liên quan đến bài giảng</p> <ul style="list-style-type: none"> - Biết được mục tiêu bài học. - Hiểu được khái niệm về đục kim loại, các sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục.

	<p>5.7. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục</p> <p>*Tuần 7.</p> <p>5.6. Các bước tiến hành</p> <p>5.7. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục</p>			<p>- Chuẩn bị các thiết bị, dụng cụ phôi, phục vụ cho bài học</p> <p>- Tiến hành đục các mặt phẳng, các rãnh sao cho đạt các yêu cầu bài đề ra.</p>
8,9,10	<p>Bài 6: Dũa mặt phẳng song song.</p> <p>6.1. Mục tiêu</p> <p>6.2. Khái niệm và phạm vi ứng dụng</p> <p>6.3. Các bước tiến hành</p> <p>6.4. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục</p> <p>*Tuần 9.</p> <p>6.3. Các bước tiến hành</p> <p>6.4. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục</p> <p>*Tuần 10.</p> <p>6.3. Các bước tiến hành</p> <p>6.4. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục</p>	12	Tr.76-78	<p>Xem trước nội dung liên quan đến bài giảng</p> <p>- Biết được mục tiêu bài học.</p> <p>- Hiểu được khái niệm về dũa kim loại, các sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục.</p> <p>- Chuẩn bị các thiết bị, dụng cụ phôi, phục vụ cho bài học</p> <p>Dũa các mặt phẳng sao cho đạt các yêu cầu bài đề ra.</p>
11,12	<p>Bài 7. Khoan kim loại</p> <p>7.1. Mục tiêu</p> <p>7.2. Khái niệm về khoan cắt kim loại</p> <p>7.3. Các dạng máy khoan</p> <p>7.4. Các bước tiến hành</p> <p>7.5. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục</p> <p>*Tuần 12.</p>	8	tr.79-81	<p>Xem trước nội dung liên quan đến bài giảng</p> <p>- Biết được mục tiêu bài học.</p> <p>- Hiểu được khái niệm về khoan khoét kim loại, các</p>

	<p>7.4. Các bước tiến hành</p> <p>7.5. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục</p>			<p>sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục.</p> <p>- Chuẩn bị các thiết bị, dụng cụ phôi, phục vụ cho bài học</p> <p>Khoan các lỗ khoan sao cho đạt các yêu cầu bài đề ra.</p>
13,14, 15	<p>Bài8. Cắt ren trong, ren ngoài</p> <p>8.1. Mục tiêu</p> <p>8.2. Khái niệm chung</p> <p>8.3. Các loại ren và yếu tố cơ bản của ren</p> <p>8.4. Các phương pháp cắt ren</p> <p>8.5. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục</p> <p>*Tuần 14.</p> <p>8.4. Các phương pháp cắt ren</p> <p>8.5. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục</p> <p>*Tuần 15.</p> <p>8.4. Các phương pháp cắt ren</p> <p>8.5. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục</p>	10	Tr,82-85	<p>Xem trước nội dung liên quan đến bài giảng</p> <p>- Biết được mục tiêu bài học.</p> <p>- Hiểu được khái niệm về cắt ren trong ren ngoài, các sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục.</p> <p>- Chuẩn bị các thiết bị, dụng cụ phôi, phục vụ cho bài học</p> <p>Cắt được các ren trong ren ngoài sao cho đạt các yêu cầu bài đề ra.</p>
	Kiểm tra	2		
	Tổng	60		

9. Nhiệm vụ của sinh viên:

- Dự lớp: Sinh viên phải tham gia tối thiểu 70% số tiết.
- Bài tập: Thực hiện đầy đủ số bài thực hành.
- Phương tiện học tập: Có giáo trình hoặc bài giảng học phần do giảng viên yêu cầu, các thiết bị, dụng cụ liên quan.
- Khác: Thực hiện đúng bảo hộ lao động, nội quy, an toàn.

10. Thang điểm và hình thức đánh giá

- **Thang điểm:10**

- **Hình thức đánh giá:**Kiểm tra thực hành, theo tiêu chí thang điểm 10, thời lượng cả quá trình học tập và sau khi kết thúc học phần.

11. Tiêu chuẩn đánh giá sinh viên:

Mỗi tín chỉ có 01 điểm đánh giá được làm tròn đến một chữ số thập phân. Điểm trung bình cộng của các điểm đánh giá được làm tròn đến một chữ số thập phân là điểm của học phần thực hành

12. Tài liệu học tập:

* Tài liệu bắt buộc:

- Đề cương bài giảng ;Thực hành cơ khí. Trường Đại học công nghiệp Quảng Ninh (**Trần Văn Cường**)

* Tài liệu tham khảo:

- Giáo trình kỹ thuật nguội, N.I.Makienko, NXB Đại học và GD chuyên nghiệp Hà Nội.

13. Các yêu cầu khác của học phần:

Quảng Ninh, ngày 05 tháng 3 năm 2020

HIỆU TRƯỞNG

TRƯỞNG BỘ MÔN

GIẢNG VIÊN BIÊN SOẠN



TS. Hoàng Hùng Thắng

ThS. Vũ Hữu Quảng

ThS. Nguyễn Quang Hưng