

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

**Ngành/Chuyên ngành đào tạo: CN kỹ thuật cơ khí/Công nghệ cơ khí mở
(CHÍNH BIÊN)**

- 1. Tên học phần: Thực tập sửa chữa máy và thiết bị mở hầm lò**
- 2. Loại học phần: Thực hành**
- 3. Số tín chỉ: 03 tín chỉ, Trong đó (0,3)**
- 4. Bộ môn quản lý học phần: Máy và thiết bị**
- 5. Điều kiện tiên quyết:**

Sau khi học xong môn học Hình họa - Vẽ kỹ thuật, Nguyên lý máy; Chi tiết máy, Sức bền vật liệu; Máy thủy khí, Máy và thiết bị mở hầm lò, Máy vận tải, Máy khai thác mỏ lộ thiên, Máy khai thác mỏ hiện đại, Máy nâng chuyển, trục tải, Cơ sở lý thuyết hàn, Máy và dụng cụ cắt, Công nghệ sửa chữa máy, Môi trường công nghiệp và an toàn lao động...

6. Phân bố thời gian: 135 giờ (3 tuần)

100% thời gian thực tập tại phân xưởng cơ khí của công ty khai thác mỏ hầm lò hoặc các nhà máy có liên quan đến sửa chữa máy và thiết bị mở hầm lò.

7. Mục tiêu của học phần:

Sau khi học xong học phần Thực tập sửa chữa máy và thiết bị mở hầm lò, người học có:

7.1. Về kiến thức

Liên hệ giữa lý thuyết đã học với thực tế sản xuất, nhằm củng cố lại kiến thức chuyên môn đã được học;

- Hiểu được cấu tạo, nguyên lý làm việc của một số máy và thiết bị khai thác mỏ hầm lò như: Máy khoan, máy xúc ngầm, máy cào vơ, máy đào lò, máy khâu, dàn chống thủy lực, giá chống thủy lực di động...

- Hiểu được quy trình công nghệ sửa chữa khắc phục sự cố của chi tiết hoặc các bộ phận máy có liên quan.

- Hiểu được hình thức tổ chức sản xuất và cách quản lý của cơ quan nơi thực tập.

7.2. Về kỹ năng

Rèn luyện các kỹ năng về quan sát, tư duy, phân tích và tổng quát các vấn đề tại đơn vị sản xuất; kỹ năng làm việc độc lập, làm việc theo nhóm; kỹ năng giao tiếp trong môi trường làm việc nặng nhọc, độc hại; kỹ năng phát hiện và giải quyết vấn đề (sự cố) phát sinh trong thực tế sản xuất.

7.3. Về thái độ

- Có lòng yêu thích, ham mê ngành học và môi trường làm việc của ngành cơ khí. Đặc biệt, thông qua đợt thực tập này, sinh viên học hỏi được đạo đức nghề nghiệp, trình độ chuyên môn, tác phong công nghiệp của người cán bộ kỹ thuật, công nhân, người quản lý làm việc trong ngành cơ khí.

- Sinh viên có thái độ nghiêm túc, cầu thị trong quá trình học tập và nghiên cứu.



- Thực hiện đúng thời gian và nội quy lao động tại cơ sở sản xuất;
- Thực hiện đúng nội quy an toàn lao động của cơ sở sản xuất, có tính tổ chức kỷ luật, có tinh thần trách nhiệm, thực tập đúng nơi và vị trí được phân công.
- Phối hợp tốt trong nhóm, hoàn thành báo cáo theo quy định môn học.
- Thực hiện đầy đủ nội dung của đợt thực tập, có ý thức tổ chức kỷ luật, tham gia làm việc theo sự phân công của cán bộ cơ sở sản xuất và giáo viên hướng dẫn. Khiêm tốn học hỏi, biết vận dụng kiến thức đã học vào thực tế sản xuất.
- Nghiêm túc thực hiện các nội quy, quy định của Công ty, phân xưởng cũng như tổ đội sản xuất.
- Đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

8. Nội dung học phần

8.1. Mô tả vắn tắt

8.1.1. Phần chung

- Học an toàn bước 1, 2, 3 tại Công ty, phân xưởng và tổ đội sản xuất.
- Nghe báo cáo về vị trí địa lý, lịch sử phát triển, cơ cấu tổ chức và tình hình sản xuất của công ty.

8.1.2. Phần kỹ thuật

- Nắm vững mục đích yêu cầu của đợt thực tập, phát huy tính tích cực, chủ động, sáng tạo của người sinh viên;
- Tiếp cận học hỏi cách phân tích dạng hỏng và khắc phục sự cố của một số máy móc, thiết bị khai thác mỏ hầm lò;
- Tiếp cận kỹ thuật tháo, lắp các chi tiết máy hoặc cụm máy; kỹ thuật sửa chữa dạng hỏng và cách bảo dưỡng của máy móc, thiết bị.
- Tiếp cận các bước trước khi đưa thiết bị vào sửa chữa và khi sửa chữa xong bàn giao cho bên sử dụng;
- Thu thập tài liệu và viết báo cáo.

8.2. Nội dung chi tiết học phần:

TT	Nội dung	Lý thuyết (giờ)	TH (giờ)	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
1	Học an toàn các bước 1 tại nhà máy, bước 2 và 3 tại các phân xưởng, tổ sản xuất. Nghe báo cáo giới thiệu về cơ cấu tổ chức, của Công ty. Thu thập số liệu phục vụ viết báo cáo thực tập.	16	8	Các tài liệu về công tác an toàn và giới thiệu cơ cấu tổ chức do công ty cung cấp.	<ul style="list-style-type: none"> - Hoàn thành bài kiểm tra sát hạch an toàn bước 1 của Công ty; - Hoàn thành bài kiểm tra sát hạch an toàn bước 2,3 của nhà máy; - Tham gia đầy đủ. Nghe báo cáo phòng Tổ chức - Đào tạo. - - Thu thập số liệu làm báo cáo. - Tuân thủ đúng nội dung, giờ giấc đi lại cũng như kỷ luật lao động của công ty. Thu thập số liệu viết báo cáo thực tập. - Đầy đủ trang phục bảo hộ.
2	- Thực tập tại các phân xưởng sửa		111 giờ	Các tài liệu do	- Chấp hành nghiêm chỉnh nội quy, quy định của phân xưởng, nhà máy

CÔNG
 TRU
 ĐẠI
 CÔNG H
 QUẢN

TT	Nội dung	Lý thuyết (giờ)	TH (giờ)	Tài liệu đọc trước	Nhiệm vụ của sinh viên
	chữa thiết bị mở hầm lò.			công ty cung cấp và tài liệu [1] đến [6].	cũng như của Công ty. - Chăm hành nghiêm chỉnh sự điều động của phân xưởng, thực tập đúng vị trí được phân công. - Thu thập số liệu tổng hợp viết báo cáo. - Thực hiện an toàn vệ sinh công nghiệp.
	Tổng cộng: 135 h	16h	119h		

9. Nhiệm vụ của sinh viên

- Nắm vững mục đích yêu cầu của đợt thực tập, phát huy tính tích cực, chủ động, sáng tạo của người sinh viên;

- Phân tích được nguyên nhân làm hỏng và phương pháp sửa chữa khắc phục sự cố của chi tiết máy, cụm máy hay của cả một thiết bị, nắm được quy trình kỹ thuật từng bước công nghệ, quy trình công nghệ sửa chữa khắc phục sự cố của đơn vị nơi thực tập;

- Tham gia đầy đủ thời gian thực tập theo sự bố trí sắp xếp của cơ sở nơi mình thực tập;

- Thực hiện nghiêm túc và đầy đủ các nội quy và quy định của cơ sở sản xuất và của giáo viên hướng dẫn thực tập;

- Thu thập tài liệu, trong thời gian thực tập mỗi sinh viên phải có nhật ký thực tập, ghi chép cụ thể thực tập hàng ngày vào nhật ký, sưu tầm các bản vẽ, sơ đồ, bảng biểu để phục vụ cho báo cáo thực tập.

- Viết báo cáo thực tập (Báo cáo viết tay hoặc đánh máy, trình bày sạch sẽ trên khổ giấy A₄ và nộp cho giáo viên hướng dẫn sau khi kết thúc đợt thực tập).

10. Thang điểm và hình thức đánh giá

- **Thang điểm: 10**

- **Hình thức đánh giá:** Thi vấn đáp (*báo cáo trước hội đồng chuyên môn*).

11. Tiêu chuẩn đánh giá sinh viên:

- Tham gia thực tập: Đủ 3 tuần theo quy định, có xác nhận của cơ sở đến thực tập.

- Bản báo cáo: Viết theo mẫu quy định;

- Báo cáo: Chăm và bảo vệ báo cáo cuối mỗi đợt thực tập trước hội đồng chuyên môn.

TT	Điểm thành phần	Quy định	Trọng số	Ghi chú
1	Điểm thường xuyên, đánh giá nhận thức, ý thức tổ chức kỷ luật, chuẩn bị nội dung của buổi thực tập...	1 điểm	10%	<i>(Báo cáo trước hội đồng chuyên môn).</i>
2	Điểm viết báo cáo	1 điểm	30%	
3	Thi kết thúc học phần	1 điểm (thi vấn đáp).	60%	

12. Tài liệu học tập

- Giáo trình bắt buộc:

[1] Bùi Thanh Nhu, Đào Đức Hùng, Bài giảng Máy và thiết bị mổ hầm lò, Trường Đại học Công Nghiệp Quảng Ninh.

[2] Nguyễn Ngọc Nghìn, Bùi Thanh Nhu, Máy hầm lò - Trường Đại học Công nghiệp Quảng Ninh - 2010.

[3] Đoàn Văn Ký, Vũ Thế Sự, Giáo trình Máy và thiết bị khai thác mỏ, Nhà xuất bản Giao thông vận tải, 1997.

[4] Vũ Thế Sự, Bài giảng Máy và thiết bị khai thác mỏ, ĐH mỏ ĐC - Hà Nội.

- Tài liệu tham khảo:

[5] Các tài liệu do cơ sở sản xuất nơi thực tập cung cấp;

[6] Giáo trình Công nghệ sửa chữa Máy và thiết bị mỏ - Vũ Thế Sự - Trường ĐH Mỏ-Địa chất Hà Nội 2003.

13. Các yêu cầu khác (nếu có) của học phần:

- 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.

Quảng Ninh, ngày 05 tháng 3 năm 2020



TS. Hoàng Hùng Thắng

TRƯỞNG BỘ MÔN

TS. Lê Quý Chiến

GIẢNG VIÊN BIÊN SOẠN

ThS. Trần Đình Hưởng

