

ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN
TRÌNH ĐỘ ĐÀO TẠO: ĐẠI HỌC
NGÀNH/CHUYÊN NGÀNH: Công nghệ Cơ điện lạnh

1. Tên học phần:

Tiếng Việt: Thực tập nguội cơ bản

Tiếng Anh: basic cold practice

Mã học phần: 02DHTHCD004

Số tín chỉ học phần: 2 (lý thuyết, thực hành)

Số tiết học phần:

Thực hành: 60

Tự học: 40

2. Đơn vị quản lý học phần

2.1. Giảng viên giảng dạy:

ThS Nguyễn Quang Hưng

2.2. Bộ môn: Thực hành cơ điện

2.3. Trung tâm đào tạo nghề

3. Điều kiện tiên quyết học phần:

Để thực hiện được học phần này, sinh viên cần được trang bị trước các học phần kỹ thuật cơ sở, vẽ kỹ thuật, vật liệu cơ khí.

4. Mục tiêu của học phần:

Trang bị cho sinh viên các kiến thức về nghề nguội cơ bản và kỹ năng thiết yếu của nghề như sử dụng được các dụng cụ đo lường vạch được dầu, đục, dũa, khoan, cưa, tarô ren phục vụ cho công việc thực hành, thực tập. Rèn luyện kỹ năng tay nghề

4.1. Kiến thức:

4.1.1. Hiểu và vận dụng kiến thức lý thuyết chuyên môn đã học, nâng cao kỹ năng thực hành cơ bản của nghề nguội

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

4.1.3. Chỉ ra được các nguyên nhân hư hỏng và biện pháp khắc phục.

4.2. Kỹ năng:

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

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

4.2.3. 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.

5. Chuẩn đầu ra học phần

Sau khi hoàn thành việc học học phần này, sinh viên có thể:

1. Hiểu và vận dụng kiến thức lý thuyết chuyên môn đã học, nâng cao kỹ năng thực hành cơ bản của nghề nguội.

2. Biết các phương pháp gia công kim loại bằng tay phục vụ các công việc duy tu, sửa chữa máy hư hỏng trong công nghiệp.

3. Hình thành kỹ năng tay nghề cơ bản về nghề nguội, và gia công được một số sản phẩm cơ khí đơn giản phục vụ trong công việc.

4. Nâng cao khả năng làm việc nhóm, có tác phong công nghiệp.

6. Tóm tắt nội dung học phần

Học phần Thực tập nguội cơ bản bao gồm 8 bài

- **Bài 1:** Lý thuyết cơ bản về nghề nguội

- **Bài 2:** Vạch dấu trên mặt phẳng.

- **Bài 3:** Sử dụng các dụng cụ đo

- **Bài 4:** Cắt kim loại bằng cưa tay.

- **Bài 5:** Đục kim loại

- **Bài 6:** Dũa mặt phẳng song song.

- **Bài 7:** Khoan kim loại

- **Bài 8:** Cắt ren trong, ren ngoài

7. Cấu trúc nội dung học phần

Đề mục	Nội dung	Số tiết	Mục tiêu
Bài 1	Lý thuyết cơ bản về nghề nguội	4	
1.1	Khái niệm chung, đặc điểm, ứng dụng		4.1.1
1.2	Thiết bị và nơi làm việc		
1.3	Dụng cụ nghề nguội Khái niệm cơ bản về nghề nguội, thiết bị, dụng cụ.		
Bài 2	Vạch dấu trên mặt phẳng	4	4.1.1
2.1	Mục tiêu		

Đề mục	Nội dung	Số tiết	Mục tiêu
2.2	Các dụng cụ trong vạch dấu		4.1.3
2.3	Phương pháp vạch dấu		
2.4	Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục		
Bài 3:	Sử dụng các dụng cụ đo	4	
3.1	Mục tiêu		4.1.1
3.2	Khái niệm		
3.3	Phương pháp sử dụng các dụng cụ đo		
3.4	Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục		4.1.3
Bài 4	Cắt kim loại bằng cưa tay	4	
4.1.	Mục tiêu		4.1.1
4.2	Khái niệm		
4.3	Cấu tạo cưa		
4.4	Kỹ thuật cưa		4.1.3
4.5	Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục		
Bài 5	Đục kim loại	12	4.1.1
5.1	Mục tiêu		
5.2	Khái niệm về đục kim loại		
5.3	Cấu tạo đục		4.1.2
5.4	Hình dáng hình học lưỡi đục		
5.5	Các loại đục và công dụng của chúng		
5.6	Các bước tiến hành		4.1.3
5.7	Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục		
Bài 6	Đũa mặt phẳng song song	12	4.1.1
6.1	Mục tiêu		
6.2	Khái niệm và phạm vi ứng dụng		
6.3	Các bước tiến hành		4.1.2
6.4	Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục		4.1.3
Bài 7	Khoan kim loại	8	4.1.1
7.1	Mục tiêu		
7.2	Khái niệm về khoan cắt kim loại		



Đề mục	Nội dung	Số tiết	Mục tiêu
7.3	Các dạng máy khoan		4.1.2
7.4	Các bước tiến hành		
7.5	Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục		4.1.3
Bài 8	Cắt ren trong, ren ngoài	12	4.1.1
8.1	Mục tiêu		
8.2	Khái niệm chung		
8.3	Các loại ren và yếu tố cơ bản của ren		4.1.2
8.4	Các phương pháp cắt ren		
8.5	Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục		4.1.3
	Tổng cộng	60	

8. Phương pháp giảng dạy

- Phương pháp thuyết trình, phỏng vấn
- Phương pháp làm mẫu
- Phương pháp huấn luyện-luyện tập

9. Nhiệm vụ của sinh viên:

Sinh viên phải thực hiện các nhiệm vụ sau:

- Có mặt tối thiểu 70% số tiết học thực tập;
- Hoàn thành đầy đủ các nội dung thực hành và được đánh giá kết quả thực hiện;
- Chuẩn bị đầy đủ các tài liệu, trang thiết bị cần thiết cho quá trình thực tập;
- Đi đầy đủ lộ trình dưới sự giám sát của các thầy cô hướng dẫn;

10. Đánh giá kết quả học tập của sinh viên

Sinh viên phải tham dự đầy đủ các bài thực hành theo quy định. Điểm trung bình cộng của điểm các bài thực hành trong học kỳ được làm tròn đến một chữ số thập phân là điểm của học phần thực hành.

11. Tài liệu học tập:

[1] Giáo trình thực tập nguội cơ bản – Nguyễn Quang Hưng - Trường Đại học Công nghiệp Quảng Ninh.

[2] Giáo trình kỹ thuật nguội - NXBGD. Thực hành nghề nguội – N.I.Makienko

12. Hướng dẫn tự học, tự chuẩn bị

Tuần	Nội dung	Số tiết thực hành	Sinh viên cần chuẩn bị
1	Bài 1: Lý thuyết cơ bản về nghề nguội	2	Tài liệu [1], [2]

Tuần	Nội dung	Số tiết thực hành	Sinh viên cần chuẩn bị
	1.1. Khái niệm chung, đặc điểm, ứng dụng 1.2. Thiết bị và nơi làm việc 1.3. Dụng cụ nghề nguội Khái niệm cơ bản về nghề nguội, thiết bị, dụng cụ.		
2	Bài 2: Vạch dấu trên mặt phẳng. 2.1. Mục tiêu 2.2. Các dụng cụ trong vạch dấu 2.3. Phương pháp vạch dấu 2.4. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục.	2	Tài liệu [1], [2]
3	Bài 3: Sử dụng các dụng cụ đo. 3.1. Mục tiêu 3.2. Khái niệm 3.3. Phương pháp sử dụng các dụng cụ đo 3.4. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục	2	Tài liệu [1], [2]
4	Bài 4: Cắt kim loại bằng cưa tay. 4.1. Mục tiêu 4.2. Khái niệm 4.3. Cấu tạo cưa 4.4. Kỹ thuật cưa 4.5. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục	2	Tài liệu [1], [2]
5	Bài 5. Đục kim loại 5.1. Mục tiêu 5.2. Khái niệm về đục kim loại 5.3. Cấu tạo đục 5.4. Hình dáng hình học lưỡi đục 5.5. các loại đục và công dụng của chúng 5.6. Các bước tiến hành 5.7. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục	8	Tài liệu [1], [2]
6	Bài 6: Dũa mặt phẳng song song. 6.1. Mục tiêu 6.2. Khái niệm và phạm vi ứng dụng 6.3. Các bước tiến hành	9	Tài liệu [1], [2]



Tuần	Nội dung	Số tiết thực hành	Sinh viên cần chuẩn bị
	6.4. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục		
7	Bài 7. Khoan kim loại 7.1. Mục tiêu 7.2. Khái niệm về khoan cắt kim loại 7.3. Các dạng máy khoan 7.4. Các bước tiến hành 7.5. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục	6	Tài liệu [1], [2]
8	Bài 8. Cắt ren trong, ren ngoài 8.1. Mục tiêu 8.2. Khái niệm chung 8.3. Các loại ren và yếu tố cơ bản của ren 8.4. Các phương pháp cắt ren 8.5. Các sai hỏng thường gặp nguyên nhân và cách khắc phục	9	Tài liệu [1], [2]
	Tổng cộng	40	

Quảng Ninh, ngày 25 tháng 11 năm 2022



HIỆU TRƯỞNG

TS. Hoàng Hùng Thắng

TRƯỞNG BỘ MÔN

ThS. Vũ Hữu Quảng

GIẢNG VIÊN BIÊN SOẠN

ThS. Nguyễn Quang Hưng