

TRƯỜNG ĐẠI HỌC NHA TRANG

Khoa: CƠ KHÍ

Bộ môn: Chế tạo máy:

ĐỀ CƯƠNG HỌC PHẦN

1. Thông tin về học phần:

Tên học phần:

- Tiếng Việt: **THỰC TẬP TỔNG HỢP**
- Tiếng Anh: INTEGRATED PRACTICUM

Mã học phần:

Số tín chỉ: 03 (0-3)

Đào tạo trình độ: Đại học

Học phần tiên quyết: Thực tập chuyên ngành.

2. Mô tả tóm tắt học phần:

Người học tham gia thực tập tại các cơ sở chế tạo máy, nhà máy cơ khí nói chung, các nhà máy chế biến thủy sản, nhà máy đường, nhà máy bia, nhà máy nhiệt điện... để tìm hiểu tổ chức sản xuất, vận hành, bảo trì và sửa chữa máy móc và trang thiết bị; nhằm giúp cho người học làm quen với thực tế sản xuất tại các nhà máy, và biết vận dụng các kiến thức đã học trong tổ chức và vận hành thiết bị sản xuất cơ khí.

3. Mục tiêu:

Sau khi kết thúc học phần này người học có thể nắm bắt được bộ máy tổ chức quản lý của nhà máy, xí nghiệp; phương thức tổ chức sản xuất của nhà máy; Các quy tắc an toàn lao động khi làm việc tại một nhà máy xí nghiệp cụ thể; Nắm được các quy trình công nghệ gia công chi tiết và quy trình lắp ráp cụm chi tiết, máy móc mà phân xưởng chế tạo.

4. Kết quả học tập mong đợi (KQHT): Sau khi học xong học phần, sinh viên có thể:

- a) Nắm được cách thức tổ chức quản lý của nhà máy, xí nghiệp.
- b) Tuân thủ các quy tắc an toàn lao động trong nhà máy, phân xưởng.
- c) Biết bảo dưỡng công nghiệp áp dụng cho nhà máy.
- d) Thành thạo quy trình chế tạo và lắp ráp máy, cụm chi tiết máy.
- e) Hiểu và áp dụng các cách kiểm tra sản phẩm.

5. Nội dung:

STT	Chương/Chủ đề	Nhằm đạt KQHT	Số tiết	
			LT	TH
1 1.1 1.2	Tìm hiểu bộ máy tổ chức quản lý của nhà máy, xí nghiệp.	a		
2 2.1	Xác định các Quy tắc an toàn lao động tại nhà máy, phân xưởng	b		
3	Sơ đồ bố trí các thiết bị, tính năng kỹ thuật của các	c		

	máy công cụ, quy trình dưỡng máy công cụ tại phân xưởng.			
4	Phương thức tổ chức sản xuất của các phân xưởng, nhà máy được tham gia thực tập.	a		
5	Cấu tạo và nguyên lý hoạt động của một số thiết bị cơ khí chính tại nhà máy tham gia thực tập	d		
6	Quy trình công nghệ gia công các chi tiết mà phân xưởng đã chế tạo, phục hồi, sửa chữa trong thời gian thực tập	d		
7	Quy trình công nghệ lắp ráp một sản phẩm .	d		
8	Các loại dụng cụ đo và kiểm tra được sử dụng.	e		

6. Tài liệu dạy và học:

STT	Tên tác giả	Tên tài liệu	Năm xuất bản	Nhà xuất bản	Địa chỉ khai thác tài liệu	Mục đích sử dụng	
						Tài liệu chính	Tham khảo
1	GS. TS. Trần Văn Địch	Thiết kế đồ án công nghệ chế tạo máy	2005	KHKT	Thư viện	x	
2	PGS.TS Đặng Văn Nghìn	Hướng dẫn thiết kế đồ án công nghệ chế tạo máy	2000	Trường ĐH BK Tp HCM	Thư viện	x	
3	GS. TS. Trần Văn Địch	Công nghệ chế tạo máy	2004	KHKT	Thư viện		x
4	PGS.TS Đặng Văn Nghìn	Cơ sở công nghệ chế tạo máy	2000	Trường ĐH BK Tp HCM	Thư viện		x
5	Hà Văn Vui, Nguyễn Văn Long	Đồ gá trên máy cắt kim loại	1987	KHKT	Thư viện		x
6	Nguyễn Đắc Lộc, Ninh Đức Tồn	Sổ tay công nghệ chế tạo máy (tập 1,2)	1999	KHKT	Thư viện		x
7	Hoàng Xuân Nguyên	Dụng sai lắp ghép và kỹ thuật đo lường	1994	NXB GD	Thư viện		x
8	Hồ Đắc Thọ, Ninh Đức Tồn	Cơ sở dụng sai và đo lường trong chế tạo	1978	NXB ĐH và THCN	Thư viện		x

		máy					
--	--	-----	--	--	--	--	--

7. Đánh giá kết quả học tập:

<i>STT</i>	<i>Hình thức đánh giá</i>	<i>Nhằm đạt KQHT</i>	<i>Trọng số (%)</i>
1	Nhận xét và đánh giá của công ty nơi sinh viên thực tập.		20
2	Báo cáo thực tập.	a-e	30
3	Thi kết thúc học phần		50

NHÓM GIẢNG VIÊN BIÊN SOẠN
(Ký và ghi họ tên)

Vũ Ngọc Chiên

TRƯỞNG KHOA/VIỆN
(Ký và ghi họ tên)

TRƯỞNG BỘ MÔN
(Ký và ghi họ tên)

Nguyễn Văn Tường

Đặng Xuân Phương