|  |  |
| --- | --- |
| **UBND TỈNH THÁI BÌNH**  TRƯỜNG ĐẠI HỌC THÁI BÌNH | **CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM**  Độc lập - Tự do - Hạnh phúc |

**ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN**

**THỰC HÀNH GÒ HÀN**

Ngành đào tạo: Công nghệ Kỹ thuật cơ khí

Hệ đào tạo: Đại học chính quy

*(Ban hành kèm theo Quyết định Số 640/QĐ-ĐHTB, ngày 14/12/2019)*

# 1.Tên học phần: Thực hành gò hàn; Mã học phần: 0101001295

2. Số tín chỉ: 2 (0,2,2)

3. Trình độ: Cho sinh viên năm thứ hai.

4. Phân bổ thời gian:

- Lên lớp: 60 tiết

+ Giảng thực hành: 55 tiết

+ Seminar, Kiểm tra: 5 tiết

- Tự học: 60 tiết

5. Điều kiện tiên quyết:

6. Mục tiêu của học phần:

Sau khi hoàn tất học phần sinh viên có khả năng:

6.1.Về kiến thức

Nhằm trang bị cho sinh viên những kiến thức cơ bản và kỹ năng thực hành hàn điện, thực hành gò.

6.2.Về kỹ năng

Hiểu và làm được công việc chuyên môn của người thợ hàn, thợ gò làm cơ sở để nâng cao, cập nhập những kiến thức mới, công nghẹ mới sau khi sinh viên tốt nghiệp ra trường.

- Biết vận dụng nghề gò, hàn điện vào thực hành chế tạo hoặc sửa chữa một số chi tiết cơ bản.

6.3. Về thái độ

- Đảm bảo an toàn lao động khi làm việc ở xưởng.

- Nghiêm túc trong suốt quá trình thực tập , giữ gìn vệ sinh.

- Bảo quản dụng cụ thiết bị, chú ý an toàn cho người và thiết bị trong khi thực hành

7. Mô tả các nội dung học phần:

Rèn luyện cho sinh viên những hiểu biết và kỹ năng về nghề gò, nghề hàn:

Thực hiện các bài tập gò cơ bản đạt yêu cầu kỹ thuật.

Gây và ổn định hồ quang, biết chuẩn bị vật hàn đúng kỹ thuật, thực hiện các đường hàn giáp mối, góc, chồng mối, hàn đắp ở các vị trí trong không gian: hàn sấp, đứng. Sau khi học xong sinh viên biết phối hợp kỹ thuật hàn các vị trí để thực hiện được loạt bài thực hành tổng hợp.

Nắm vững nguyên lý hoạt động của máy hàn một chiều, xoay chiều.

Biết tính toán que hàn và điều chỉnh cường độ dòng điện hàn hợp lý,đảm bảo ATLĐ, Biết giải quyết sự cố, kiểm tra và khắc phục những sai hỏng sảy ra trong quá trình hàn.

8.Nhiệm vụ của sinh viên

Tham dự học, thảo luận, kiểm tra, theo qui chế 43/2007/QĐ-BGD&ĐT ngày 15 tháng 08 năm 2007 của Bộ Giáo dục và Đào tạo, qui chế học vụ hiện hành của trường Đại học Thái Bình.

- Dự lớp: Bắt buộc 100%.

- Bài tập: Trên lớp và ở nhà.

- Khác: Theo yêu cầu của giáo viên

9.Tài liệu học tập

- Giáo trình chính: Bài giảng hướng dẫn của giáo viên

**-** Tài liệu khác:

[1] Giáo trình thực hành nghề gò. Trường ĐHCN.TP.Hồ CHí MINH

[2] Giáo trình thực hành nghề hàn điện. Trường ĐHCN.TP.Hồ CHí MINH

[3] Giáo trình thực hành hàn điện 1&2 - JICA -JAPAN

10. Tiêu chuẩn đánh giá sinh viên

*10.1.Tiêu chí đánh giá:*

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **STT** | **Điểm thành phần** | **Quy định** | **Trọng số** | **Ghi chú** |
| 1 | Điểm thường xuyên: | đánh giá nhận thức, thái độ thảo luận, chuyên cần, làm bài tập ở nhà. | 10% |  |
| 2 | Điểm kiểm tra định kỳ | Làm các bài thực hành | 40% |  |
| 4 | Thi kết thúc học phần | 1 bài thi | 50% | Thi thực hành; 225 phút |

*10.2.Cách tính điểm:*

-*Sinh viên không tham gia đủ 100% số tiết học trên lớp không được thi lần đầu****.***

*- Điểm thành phần để điểm lẻ đến một chữ số thập phân.*

*- Điểm kết thúc học phần làm tròn đến phần nguyên.*

11. Thang điểm: theo học chế tín chỉ

12. Nội dung chi tiết học phần:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Bài** | **Tên bài** | **Lý thuyết**  **(Tiết)** | **Thực hành**  **(Tiết)** | **Kiểm tra**  **(Tiết)** |
| 1 | Bài 1: Sử dụng dụng cụ gò, cắt, nắn | 1 | 1 | 0 |
| 2 | Bài 2: Uốn kim loại ghép mí | 1 | 12 | 0 |
| 3 | Bài 3: An toàn lao động khi hàn Điện | 1 | 1 | 0 |
| 4 | Bài 4: Gây và ổn định hồ quang | 1 | 7 | 0 |
| 5 | Bài 5: Hàn giáp mối ở vị trí hàn bằng | 1 | 9 | 0 |
| 6 | Bài 6: Kỹ thuật hàn ngang | 1 | 9 | 0 |
| 7 | Bài 7: Kỹ thuật hàn leo | 1 | 14 | 0 |
|  | **Cộng:** | **7** | **53** | **0** |

13. Hình thức và nội dung từng tuần:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Hình thức TC dạy học | Nội dung | Th.gian (tiết) | Yêu cầu SV chuẩn bị và địa chỉ tư liệu | Ghi chú |
| Nội dung 1 (Tuần 1): ***Bài 1:***  **Sử dụng dụng cụ gò, cắt, nắn**  **Bài 2:Uốn kim loại ghép mí** | | | | |
| Thực hành | ***Bài 1:***  **Sử dụng dụng cụ gò, cắt, nắn**  1.1.Nội quy xưởng thực tập.  1.2.Trang thiết bị dụng cụ xưởng thực tập.  1.3. Cắt nắn, uốn kim loại có S= 0,3 -0,5 mm  ***Bài 2*: Uốn kim loại ghép mí**  2.1.Nắm được phạm vi sử dụng, dụng cụ đồ gá, dụng cụ đo kiểm.  2.1.Cách sửa chữa một số loại dụng cụ.  2.3.Phương pháp ghép mí. | **5** | [1] Giáo trình thực hành nghề gò.  **-** Thực hiện theo hd của GV |  |
| Seminar theo nhóm | Không |  |  |  |
| Kiểm tra – Đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  | - Đọc trước bài 2 [1] |  |
| Nội dung 2 (Tuần 2): ***Bài 2*: Uốn kim loại ghép mí (Tiếp)** | | | | |
| Thực hành | 2.3. Phương pháp ghép mí. | **5** | [1] Giáo trình thực hành nghề gò.  **-** Thực hiện theo hd của GV |  |
| Seminar theo nhóm |  |  |  |  |
| Kiểm tra – Đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  | - Đọc trước bài 2 [1] |  |
| Nội dung 3 (Tuần 3): ***Bài 2*: Uốn kim loại, ghép mí (Tiếp)** | | | | |
| Thực hành | 2.3. Phương pháp ghép mí. | **5** | [1] Giáo trình thực hành nghề gò.  **-** Thực hiện theo hd của GV |  |
| Seminar theo nhóm |  |  |  |  |
| Kiểm tra – Đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  | - Đọc trước bài 3,4 [2] |  |
| Nội dung 4 (Tuần 4): **Bài 3 : An toàn lao động khi hàn Điện**  ***Bài 4***: **Gây và ổn định hồ quang** | | | | |
| Thực hành | **Bài 3 : An toàn lao động khi hàn Điện**  3.1.Nội quy an toàn lao động.  3.2.Tổ chức nơi làm việc  ***Bài 4***: **Gây và ổn định hồ quang**  4.1.Phương pháp mồi hồ quang.  4.2.Gây và ổn định hồ quang. | **5** | [2] Giáo trình thực hành nghề hàn.  **-** Thực hiện theo hd của GV |  |
| Seminar |  |  |  |  |
| Kiểm tra – Đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  | - Đọc trước bài 4 [2] |  |
| Nội dung 5 (Tuần 5): ***Bài 4***: **Gây và ổn định hồ quang (Tiếp)** | | | | |
| Thực hành | 4.2.Gây và ổn định hồ quang. | **5** | [2] Giáo trình thực hành nghề hàn.  **-** Thực hiện theo hd của GV |  |
| Seminar theo nhóm |  |  |  |  |
| Kiểm tra – Đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  | - Đọc trước bài 5 [2] |  |
| Nội dung 6 (Tuần 6): ***Bài 5:* Hàn giáp mối ở vị trí hàn bằng** | | | | |
| Thực hành | 5.1. Hàn bằng giáp mối với S= 4 – 6mm.  5.2.Chuẩn bị liên kết hàn.  5.3.Xác định cường độ, điện thế,tốc độ hàn.  5.4.Kỹ thuật hàn và kiểm tra.  5.5.Nguyên nhân sai hỏng, biện pháp khắc phục. | **5** | (Như trên) |  |
| Seminar  theo nhóm |  |  |  |  |
| Kiểm tra Đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  | - Đọc trước bài 5 [2] |  |
| Nội dung 7 (Tuần 7): ***Bài 5:* Hàn giáp mối ở vị trí hàn bằng (Tiếp)** | | | | |
| Thực hành | 5.1. Hàn bằng giáp mối với S= 4 – 6mm.  5.2.Chuẩn bị liên kết hàn.  5.3.Xác định cường độ, điện thế,tốc độ hàn.  5.4.Kỹ thuật hàn và kiểm tra.  5.5.Nguyên nhân sai hỏng, biện pháp khắc phục. | **5** | - Tập bài giảng môn học an toàn & môi trường công nghiệp [1]  **-** Thực hiện theo hd của GV |  |
| Seminar |  |  |  |  |
| Kiểm tra – Đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  | - Đọc trước bài 6 [2] |  |
| Nội dung 8 (Tuần 8): ***Bài 6:* Kỹ thuật hàn ngang** | | | | |
| Thực hành | 6.1.Hàn ngang với S= 4 – 6mm.  6.2. Chuẩn bị liên kết hàn.  6.3. Xác định cường độ, điện thế,tốc độ hàn.  6.4. Kỹ thuật hàn và kiểm tra.  6.5. Nguyên nhân sai hỏng, biện pháp khắc phục. | **5** | ( Như trên) |  |
| Seminar |  |  |  |  |
| Kiểm tra – Đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  | - Đọc trước bài 6 [2] |  |
| Nội dung 9 (Tuần 9): ***Bài 6:* Kỹ thuật hàn ngang ( tiếp)** | | | | |
| Thực hành | 6.1.Hàn ngang với S= 4 – 6mm.  6.2. Chuẩn bị liên kết hàn.  6.3. Xác định cường độ, điện thế,tốc độ hàn.  6.4. Kỹ thuật hàn và kiểm tra.  6.5. Nguyên nhân sai hỏng, biện pháp khắc phục. | **5** | ( Như trên) |  |
| Seminar |  |  |  |  |
| Kiểm tra | Chấm điểm bài tập thực hành |  | - Đọc trước bài 7[2] |  |
| Nội dung 10 (Tuần 10): ***Bài 7:* Kỹ thuật hàn leo** | | | | |
| Thực hành | 7.1. Hàn leo với S= 4 – 6mm.  7.2. Chuẩn bị liên kết hàn.  7.3.Xác định cường độ, điện thế,tốc độ hàn.  7.4. Kỹ thuật hàn và kiểm tra.  7.5. Nguyên nhân sai hỏng, biện pháp khắc phục. | **5** | ( Như trên) |  |
| Seminar |  |  |  |  |
| Kiểm tra | Chấm điểm bài tập thực hành |  | - Đọc trước bài 7[2] |  |
| Nội dung 11 (Tuần 11): ***Bài 7:* Kỹ thuật hàn leo (Tiếp)** | | | | |
| Thực hành | 7.1. Hàn leo với S= 4 – 6mm.  7.2. Chuẩn bị liên kết hàn.  7.3. Xác định cường độ, điện thế,tốc độ hàn.  7.4. Kỹ thuật hàn và kiểm tra.  7.5. Nguyên nhân sai hỏng, biện pháp khắc phục. | **5** | - Tập bài giảng môn học an toàn & môi trường công nghiệp [1]  **-** Thực hiện theo hd của GV |  |
| Seminar |  |  |  |  |
| Kiểm tra | Chấm điểm bài tập thực hành |  | - Đọc trước bài 7[2] |  |
| Nội dung 12 (Tuần 12): ***Bài 7:* Kỹ thuật hàn leo (Tiếp)** | | | | |
| Thực hành | 7.1. Hàn leo với S= 4 – 6mm.  7.2. Chuẩn bị liên kết hàn.  7.3. Xác định cường độ, điện thế,tốc độ hàn.  7.4. Kỹ thuật hàn và kiểm tra.  7.5. Nguyên nhân sai hỏng, biện pháp khắc phục. | **5** |  |  |
| Seminar |  |  |  |  |
| Kiểm tra | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Trưởng khoa**  **Đã ký**  **ThS. Vũ Thanh Hải** |  | **Trưởng bộ môn**  **Đã ký**  **TS. Trần Công Thức** |