

**BỘ GIÁO DỤC & ĐÀO TẠO**  
**ĐẠI HỌC SƯ PHẠM KỸ THUẬT TP. HỒ CHÍ MINH**

---

**CHƯƠNG TRÌNH**  
**GIÁO DỤC ĐẠI HỌC**

Tên CTĐT : **CƠ KHÍ CHẾ TẠO MÁY**  
Tên ngành đào tạo: **CÔNG NGHỆ CHẾ TẠO MÁY**  
(Machinery Manufacturing Technology)  
Mã ngành: 52510202  
Trình độ đào tạo: **ĐẠI HỌC**  
Hình thức đào tạo: **Chính quy**  
(Ban hành theo Quyết định số ....., ngày .....  
của Hiệu trưởng trường Đại học Sư phạm Kỹ thuật Tp. Hồ Chí Minh)  
Áp dụng: Từ khóa 2016 trở đi

**Tp. Hồ Chí Minh, 05/2016**

## CHƯƠNG TRÌNH GIÁO DỤC ĐẠI HỌC

Tên chương trình : CƠ KHÍ CHẾ TẠO MÁY  
Trình độ đào tạo: ĐẠI HỌC  
Ngành đào tạo: CÔNG NGHỆ CHẾ TẠO MÁY (Machinery Manufacturing Technology)  
Mã ngành: 52510202  
Hình thức đào tạo: Chính quy

(Ban hành theo Quyết định số: ..... ngày tháng năm 201... của Hiệu trưởng trường Đại học Sư phạm Kỹ thuật Tp. Hồ Chí Minh)

- 1. THỜI GIAN ĐÀO TẠO:** 4 năm
- 2. ĐỐI TƯỢNG TUYỂN SINH:** Tốt nghiệp THPT (hoặc tương đương)
- 3. THANG ĐIỂM, QUY TRÌNH ĐÀO TẠO, ĐIỀU KIỆN TỐT NGHIỆP**
  - Thang điểm: 10
  - Quy trình đào tạo: theo Quy chế đào tạo đại học và cao đẳng hệ chính quy (Ban hành kèm theo Quyết định số 43/2007/QĐ-BGDĐT ngày 15 tháng 08 năm 2007 của Bộ trưởng Bộ Giáo dục & Đào tạo)
  - Điều kiện tốt nghiệp:
    - + Điều kiện chung: theo qui chế ban hành theo quyết định số 43/2007/QĐ-BGDĐT
    - + Điều kiện của chuyên ngành: Không

#### 4. MỤC TIÊU ĐÀO TẠO VÀ CHUẨN ĐẦU RA

##### MỤC ĐÍCH

Chương trình đào tạo ngành Công nghệ Chế tạo máy trình độ đại học để đào tạo kỹ sư cơ khí chế tạo máy có kiến thức khoa học cơ bản, kiến thức cơ sở và chuyên ngành về cơ khí chế tạo máy, có khả năng phân tích, giải quyết vấn đề và đánh giá các giải pháp, có năng lực xây dựng kế hoạch, lập dự án phát triển sản xuất; tham gia tổ chức, điều hành và chỉ đạo sản xuất; có kỹ năng giao tiếp và làm việc nhóm, có thái độ nghề nghiệp phù hợp đáp ứng được các yêu cầu phát triển của ngành và của xã hội.

Sau khi tốt nghiệp, sinh viên có thể làm việc tại các công ty, nhà máy, xí nghiệp cơ khí chế tạo hoặc trong lĩnh vực dịch vụ kỹ thuật và nghiên cứu có liên quan đến lĩnh vực cơ khí ... với vai trò người thực hiện trực tiếp hay người quản lý, điều hành.

##### MỤC TIÊU ĐÀO TẠO

- Có các kiến thức giáo dục đại cương, kiến thức nền tảng kỹ thuật cốt lõi và kiến thức chuyên sâu trong lĩnh vực Cơ khí chế tạo máy.
- Phát triển khả năng tự học, kỹ năng giải quyết vấn đề, và có các kỹ năng chuyên môn trong lĩnh vực Cơ khí chế tạo máy
- Nâng cao khả năng giao tiếp và kỹ năng làm việc nhóm

4. Phát triển khả năng hình thành ý tưởng, thiết kế, triển khai và vận hành các hệ thống sản xuất cơ khí.
5. Thực hiện tốt trách nhiệm xã hội, đạo đức nghề nghiệp và học tập suốt đời.

### **CHUẨN ĐẦU RA ngành Công nghệ Chế tạo máy (ELOs)**

1. Hiểu và sử dụng các kiến thức cơ bản về toán học, khoa học tự nhiên đáp ứng việc tiếp thu các kiến thức chuyên môn và khả năng học tập ở trình độ cao hơn.
2. Hiểu và áp dụng các kiến thức nền tảng kỹ thuật cốt lõi về lĩnh vực cơ khí.
3. Phân tích, tổng hợp và giải quyết các vấn đề về cơ khí chế tạo.
4. Kiểm tra, thực nghiệm các vấn đề kỹ thuật về cơ khí và thực hiện thành thạo các kỹ năng chuyên môn trong lĩnh vực cơ khí chế tạo.
5. Làm việc độc lập, biết lãnh đạo và làm việc nhóm.
6. Giao tiếp hiệu quả dưới nhiều hình thức: văn bản, giao tiếp điện tử, đồ họa và thuyết trình.
7. Sử dụng được tiếng Anh trong công việc.
8. Có khả năng học tập suốt đời.
9. Hiểu biết về văn hóa doanh nghiệp và biết cách làm việc trong các tổ chức công nghiệp, đạo đức nghề nghiệp
10. Hình thành ý tưởng, thiết lập các yêu cầu, xác định chức năng, lập mô hình và quản lý các dự án sản xuất.
11. Thiết kế quy trình công nghệ và các trang thiết bị trong sản xuất.
12. Triển khai chế tạo, lắp ráp và kiểm soát chất lượng các trang thiết bị cơ khí.
13. Vận hành và bảo trì các hệ thống sản xuất.

### **5. KHỐI LƯỢNG KIẾN THỨC TOÀN KHOẢ (tính bằng tín chỉ)**

- **150** tín chỉ (không bao gồm khối kiến thức GDTC và GDQP-AN)

### **6. PHÂN BỐ KHỐI LƯỢNG CÁC KHỐI KIẾN THỨC**

Tên	Số tín chỉ		
	Tổng	Bắt buộc	Tự chọn
<b>Kiến thức giáo dục đại cương</b>	<b>57</b>	<b>51</b>	<b>6</b>
Lý luận chính trị + Pháp luật đại cương	12	12	
Khoa học Xã hội và Nhân văn	6		6
Anh văn	9	9	
Toán và Khoa học tự nhiên	24	24	
Tin học kỹ thuật	3	3	
Nhập môn Công nghệ Kỹ thuật	3	3	
<b>Khối kiến thức chuyên nghiệp</b>	<b>93</b>	<b>81</b>	<b>12</b>
Cơ sở nhóm ngành và ngành	31	25	6
Chuyên ngành	33	27	6
Thực hành, thực tập xưởng	17	17	
Thực tập tốt nghiệp	2	2	
Khóa luận tốt nghiệp	10	10	

## 7. NỘI DUNG CHƯƠNG TRÌNH (tên và khối lượng các học phần bắt buộc)

### A. PHẦN BẮT BUỘC

#### 7.1 Kiến thức giáo dục đại cương (51 tín chỉ)

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Ghi chú
1	LLCT150105	Những nguyên lý cơ bản của CN Mác-Lênin	5	
2	LLCT230214	Đường lối CM của ĐCS Việt Nam	3	
3	LLCT120314	Tư tưởng Hồ Chí Minh	2	
4	GELA220405	Pháp luật đại cương	2	
5	ENGL130137	Anh văn 1	3	
6	ENGL230237	Anh văn 2	3	
7	ENGL330337	Anh văn 3	3	
8	INME130125	Nhập môn Công nghệ Kỹ thuật	3 (2+1)	
9	VBPR131085	Lập trình Visual Basic	3 (2+1)	
10	MATH130101	Toán cao cấp 1	3	
11	MATH130201	Toán cao cấp 2	3	
12	MATH130301	Toán cao cấp 3	3	
13	MATH130401	Xác suất thống kê ứng dụng	3	
14	PHYS130102	Vật lý đại cương 1	3	
15	PHYS120202	Vật lý đại cương 2	2	
16	PHYS110302	Thí nghiệm vật lý đại cương	1	
17	GCHE130103	Hoá đại cương A1	3	
18	MATH131501	Toán ứng dụng trong kỹ thuật	3	
19	PHED110513	Giáo dục thể chất 1	1	
20	PHED110613	Giáo dục thể chất 2	1	
21	PHED130715	Tự chọn <i>Giáo dục thể chất 3</i>	3	
22	GDQP008031	Giáo dục quốc phòng 1 (ĐH)	1	
23	GDQP008032	Giáo dục quốc phòng 2 (ĐH)	1	
24	GDQP008033	Giáo dục quốc phòng 3 (ĐH)	2	
<b>Tổng cộng (không tính GDTC và GDQP)</b>			<b>51</b>	

#### 7.2 Kiến thức giáo dục chuyên nghiệp (93 tín chỉ)

##### 7.2.1 Kiến thức cơ sở ngành và nhóm ngành

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Ghi chú
1	DGED121023	Hình họa - Vẽ kỹ thuật	2	
2	MEED241320	Vẽ kỹ thuật cơ khí	3+1	
3	ENME231223	Cơ kỹ thuật	2+1	
4	STMA231323	Sức bền vật liệu	2+1	
5	METE210321	Thí nghiệm Cơ học	1	
6	TMMP230220	Nguyên lý - Chi tiết máy	3	
7	PMMD310423	Đồ án Nguyên lý - Chi tiết máy	1	
8	TOMT220225	Dung sai - Kỹ thuật đo	2	
9	EXMM210325	Thí nghiệm đo lường cơ khí	1	
10	ENMA220130	Vật liệu học	2	

11	MATE210230	Thí nghiệm Vật liệu học	1	
12	ENME320124	Anh văn chuyên ngành cơ khí	2	
<b>Tổng</b>			<b>25</b>	

### 7.2.2.a Kiến thức chuyên ngành (cho các học phần lý thuyết và thí nghiệm)

#### - Hướng 1: CƠ KHÍ CHẾ TẠO MÁY

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Ghi chú
1	METE330330	Công nghệ kim loại	3	
2	FMMT330825	Cơ sở công nghệ chế tạo máy	3	
3	PNHY330529	Công nghệ thuỷ lực và khí nén	3	
4	EPHT310629	TN Công nghệ thuỷ lực và khí nén	1	
5	MTNC340925	Máy và hệ thống điều khiển số	4	
6	MMAT431525	Công nghệ chế tạo máy	3	
7	PMMT411625	Đồ án Công nghệ chế tạo máy	1	
8	EEEE321925	Trang bị điện - Điện tử trong máy công nghiệp	2	
9	ELDR312025	TN Trang bị điện - Điện tử trong máy công nghiệp	1	
10	AUMP323525	Tự động hoá quá trình sản xuất (CKM)	2	
11	EMPA313625	TN Tự động hoá quá trình sản xuất (CKM)	1	
12	CCCT431725	Công nghệ CAD/CAM-CNC	3	
<b>Tổng</b>			<b>27</b>	

#### - Hướng 2: THIẾT KẾ MÁY

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Ghi chú
1	METE330126	Công nghệ kim loại	3	
2	FMMT330825	Cơ sở công nghệ chế tạo máy	3	
3	MMAT431525	Công nghệ chế tạo máy	3	
4	PMMT411625	Đồ án Công nghệ chế tạo máy	1	
5	PNHY330529	Công nghệ thuỷ lực và khí nén	3	
6	EPHT310629	TN Công nghệ thuỷ lực và khí nén	1	
7	MTNC340925	Máy và hệ thống điều khiển số	4	
8	CCCT431725	Công nghệ CAD/CAM-CNC	3	
9	CAEM430923	CAE trong thiết kế máy	3	
10	MSSD430623	Thiết kế mô phỏng hệ thống máy	3(2+1)	
<b>Tổng</b>			<b>27</b>	

### 7.2.2.b Kiến thức chuyên ngành (cho các học phần thực hành xưởng, thực tập tốt nghiệp)

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Ghi chú
1	WEPR220730	Thực tập Kỹ thuật Hàn	2	
2	MHAP120227	Thực tập nguội (CKM)	2	
3	BATP230327	Thực tập tiện qua ban	3	
4	BAMP220427	Thực tập phay qua ban	2	
5	TPRA340527	Thực tập tiện CKM	4	

6	MPRA420927	Thực tập Cơ khí nâng cao	2	
7	PCCC421825	Thực tập Công nghệ CAD/CAM-CNC	2	
8	FAIN423025	Thực tập tốt nghiệp	2	
<b>Tổng</b>			<b>19</b>	

### 7.2.3 Khoá luận tốt nghiệp / Thi tốt nghiệp (10 tín chỉ)

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Ghi chú
	GRAT403125	Khoá luận tốt nghiệp (CNCTM)	10	
		<b>Các học phần thi tốt nghiệp</b>	<b>10</b>	
	STOG443225	- Chuyên đề tốt nghiệp 1 (CNCTM)	4	
	STOG433325	- Chuyên đề tốt nghiệp 2 (CNCTM)	3	
	STOG433425	- Chuyên đề tốt nghiệp 3 (CNCTM)	3	

*Ghi chú:* chọn thực hiện 1 trong 2 hướng

## B. PHẦN TỰ CHỌN

### Kiến thức giáo dục đại cương (chọn ít nhất 6 tín chỉ)

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Ghi chú
1	GEEC220105	Kinh tế học đại cương	2	
2	INMA220305	Nhập môn quản trị học	2	
3	INLO220405	Nhập môn logic học	2	
4	ULTE121105	Phương pháp học tập đại học	2	
5	SYTH220505	Tư duy hệ thống	2	
6	PLSK320605	Kỹ năng xây dựng kế hoạch	2	
7	IVNC320905	Cơ sở văn hoá Việt Nam	2	
8	INSO321005	Nhập môn Xã hội học	2	

*Ghi chú:* sinh viên chọn 3 học phần, 6 tín chỉ khi đăng ký môn học

### Kiến thức cơ sở ngành và nhóm ngành (6 tín chỉ)

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Ghi chú
1	EEEN230129	Kỹ thuật điện - điện tử	3	
2	EEEE210229	TN Kỹ thuật điện - điện tử	1	
3	ENVI320921	Dao động trong kỹ thuật	2	
4	FLUI220132	Cơ học lưu chất ứng dụng (CKM)	2	
5	THER222932	Kỹ thuật nhiệt	2	
6	OPTE322925	Tối ưu hóa trong kỹ thuật	2	

*Ghi chú:* sinh viên chọn 3-4 học phần (tích lũy ít nhất 6 tín chỉ) khi đăng ký môn học

### Kiến thức chuyên ngành (cho các học phần lý thuyết và thí nghiệm)

#### - Hướng 1: CƠ KHÍ CHẾ TẠO MÁY (6 tín chỉ)

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Ghi chú
-----	-------------	--------------	-------	---------

1	MQMA321125	Quản trị sản xuất và chất lượng	2	
2	IMAS320525	Bảo trì và bảo dưỡng công nghiệp	2	
3	EIMA310625	Thí nghiệm Bảo trì và bảo dưỡng công nghiệp	1	
4	MOLD431224	Thiết kế, chế tạo khuôn mẫu	3	
5	CIMS422824	Hệ thống CIM	2	
6	ECIM412924	Thí nghiệm CIM	1	
7	DEIP331225	Thiết kế sản phẩm công nghiệp	3 (2+1)	
8	ERMA321025	Năng lượng và quản lý năng lượng	2	
9	WODE321325	Thiết kế xưởng	2	
10	NTMP320725	Các phương pháp gia công đặc biệt	2	
11	MOEM320430	Vật liệu kỹ thuật hiện đại	2	
12	NATE322625	Công nghệ nano	2	
13	NMME322725	Tính toán số trong kỹ thuật cơ khí	2	
14	WSIE320425	An toàn lao động và môi trường công nghiệp	2	
15	INRO321129	Robot công nghiệp	2	
16	APEN331329	Lập trình ứng dụng trong kỹ thuật (CĐT)	3	

*Ghi chú:* sinh viên chọn 3-4 học phần (tích lũy ít nhất 6 tín chỉ) khi đăng ký môn học

– Hướng 2: **THIẾT KẾ MÁY (6 tín chỉ)**

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Ghi chú
1	MQMA321125	Quản trị sản xuất và chất lượng	2	
2	NTMP320725	Các phương pháp gia công đặc biệt	2	
3	WSIE320425	An toàn lao động và môi trường công nghiệp	2	
4	MOLD431224	Thiết kế, chế tạo khuôn mẫu	3	
5	EEEE321925	Trang bị điện-điện tử trong máy công nghiệp	2	
6	ELDR312025	Thí nghiệm Trang bị điện-điện tử trong máy công nghiệp	1	
7	FLCD420523	Cơ sở thiết kế máy nâng chuyển và máy xây dựng	2	
8	POMD410723	Đồ án Thiết kế máy	1	
9	DEIP331225	Thiết kế sản phẩm công nghiệp	3 (2+1)	
10	MEDI420823	Thiết kế cơ khí	2	
11	INRO321129	Robot công nghiệp	2	
12	IMAS320525	Bảo trì và bảo dưỡng công nghiệp	2	
13	EIMA310625	Thí nghiệm Bảo trì và bảo dưỡng công nghiệp	1	
14	APEN331329	Lập trình ứng dụng trong kỹ thuật (CĐT)	3	

*Ghi chú:* sinh viên chọn 3-4 học phần (tích lũy ít nhất 6 tín chỉ) khi đăng ký môn học

**8. Kế hoạch giảng dạy**

**Học kỳ 1:**

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Mã HP tiên quyết (nếu có)
1	MATH130101	Toán cao cấp 1	3	
2	MATH130201	Toán cao cấp 2	3	

3	ENGL130137	Anh văn 1	3	
4	GCHE130103	Hoá đại cương A1	3	
5	INME130125	Nhập môn Công nghệ Kỹ thuật	3 (2+1)	
6	VBPR131085	Lập trình Visual Basic	3 (2+1)	
7	GELA220405	Pháp luật đại cương	2	
8	PHED110513	Giáo dục thể chất 1	1	(không tính)
<b>Tổng</b>			<b>20</b>	

### Học kỳ 2:

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Mã HP tiên quyết (nếu có)
1	MATH130301	Toán cao cấp 3	3	
2	MATH130401	Xác suất thống kê ứng dụng	3	
3	LLCT150105	Những nguyên lý cơ bản của CN Mác-Lênin	5	
4	ENGL230237	Anh văn 2	3	
5	PHYS130102	Vật lý đại cương 1	3	
6	<b>DGED121023</b>	<b>Hình họa - Vẽ kỹ thuật</b>	<b>2</b>	
7	PHED110613	Giáo dục thể chất 2	1	(không tính)
8		Tự chọn KHXHNV 1	2	
<b>Tổng</b>			<b>21</b>	

### Học kỳ 3:

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Mã HP tiên quyết (nếu có)
1	LLCT120314	Tư tưởng Hồ Chí Minh	2	
2	ENGL330337	Anh văn 3	3	
3	PHYS120202	Vật lý đại cương 2	2	
4	PHYS110302	Thí nghiệm vật lý đại cương	1	
5	ENME231223	Cơ kỹ thuật	2+1	
6	<b>MEED241320</b>	<b>Vẽ kỹ thuật cơ khí</b>	<b>3+1</b>	
7	ENMA220130	Vật liệu học	2	
8	MHAP120227	Thực tập nguội (CKM)	2	
9		Tự chọn KHXHNV 2	2	
10		Tự chọn Giáo dục thể chất 3	3	(không tính)
<b>Tổng</b>			<b>21</b>	

### Học kỳ 4:

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Mã HP tiên quyết (nếu có)
1	LLCT230214	Đường lối CM của ĐCS Việt Nam	3	
2	TOMT220225	Dung sai - Kỹ thuật đo	2	
3	TMMP230220	Nguyên lý - Chi tiết máy	3	
4	STMA231323	Sức bền vật liệu	2+1	
5	MATH131501	Toán ứng dụng trong kỹ thuật	3	



6	EXMM210325	Thí nghiệm đo lường cơ khí	1	
7	MATE210230	Thí nghiệm Vật liệu học	1	
8	WEPR220730	Thực tập Kỹ thuật Hàn	2	
9		Tự chọn KHXHNV 3	2	
<b>Tổng</b>			<b>20</b>	

#### Học kỳ 5:

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Mã HP tiên quyết (nếu có)
1	METE330330	Công nghệ kim loại	3	
2	METE210321	Thí nghiệm Cơ học	1	
3	FMMT330825	Cơ sở công nghệ chế tạo máy	3	
4	PMMD310423	Đồ án Nguyên lý - Chi tiết máy	1	
5	BATP230327	Thực tập tiện qua ban	3	
6	BAMP220427	Thực tập phay qua ban	2	
7		Tự chọn cơ sở ngành 1	3	
8		Tự chọn cơ sở ngành 2	3	
<b>Tổng</b>			<b>19</b>	

#### Học kỳ 6:

##### - Hướng 1: CƠ KHÍ CHẾ TẠO MÁY

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Mã HP tiên quyết (nếu có)
1	MTNC340925	Máy và hệ thống điều khiển số	4	
2	MMAT431525	Công nghệ chế tạo máy	3	
3	EEEE321925	Trang bị điện - Điện tử trong máy công nghiệp	2	
4	ELDR312025	TN Trang bị điện - Điện tử trong máy công nghiệp	1	
5	ENME320124	Anh văn chuyên ngành cơ khí	2	
6	PNHY330529	Công nghệ thủy lực và khí nén	3	
7	EPHT 310629	TN Công nghệ thủy lực và khí nén	1	
8	TPRA340527	Thực tập tiện CKM	4	
<b>Tổng</b>			<b>20</b>	

##### - Hướng 2: THIẾT KẾ MÁY

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Mã HP tiên quyết (nếu có)
1	PNHY330529	Công nghệ thủy lực và khí nén	3	
2	MMAT431525	Công nghệ chế tạo máy	3	
3	CAEM430923	CAE trong thiết kế máy	3	
4	EPHT310629	TN Công nghệ thủy lực và khí nén	1	
5	ENME320124	Anh văn chuyên ngành cơ khí	2	
6	MTNC340925	Máy và hệ thống điều khiển số	4	

7	TPRA340527	Thực tập tiện CKM	4	
<b>Tổng</b>			<b>20</b>	

### Học kỳ 7:

#### - Hướng 1: **CƠ KHÍ CHẾ TẠO MÁY**

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Mã HP tiên quyết (nếu có)
1	CCCT431725	Công nghệ CAD/CAM-CNC	3	
2	PCCC421825	Thực tập Công nghệ CAD/CAM-CNC	2	
3	PMMT411625	Đồ án Công nghệ chế tạo máy	1	
4	AUMP323525	Tự động hoá quá trình sản xuất (CKM)	2	
5	EMPA313625	TN Tự động hoá quá trình sản xuất (CKM)	1	
6		Tự chọn chuyên ngành 1 (theo hướng 1)	2	
7		Tự chọn chuyên ngành 2 (theo hướng 1)	2	
8		Tự chọn chuyên ngành 3 (theo hướng 1)	2	
9	MPRA420927	Thực tập Cơ khí nâng cao	2	
<b>Tổng</b>			<b>17</b>	

#### - Hướng 2: **THIẾT KẾ MÁY**

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Mã HP tiên quyết (nếu có)
1	CCCT431725	Công nghệ CAD/CAM-CNC	3	
2	PCCC421825	Thực tập Công nghệ CAD/CAM-CNC	2	
3	MSSD430623	Thiết kế mô phỏng hệ thống máy	3(2+1)	
4	PMMT411625	Đồ án Công nghệ chế tạo máy	1	
5		Tự chọn chuyên ngành 1 (theo hướng 2)	2	
6		Tự chọn chuyên ngành 2 (theo hướng 2)	2	
7		Tự chọn chuyên ngành 3 (theo hướng 2)	2	
8	MPRA420927	Thực tập Cơ khí nâng cao	2	
<b>Tổng</b>			<b>17</b>	

### Học kỳ 8:

STT	Mã học phần	Tên học phần	Số TC	Mã HP tiên quyết (nếu có)
	FAIN423025	Thực tập tốt nghiệp	2	
	GRAT403125	Khoá luận tốt nghiệp (CNCTM)	10	PMMT411625
		Các học phần thi tốt nghiệp		
	STOG443225	- Chuyên đề tốt nghiệp 1 (CNCTM)	4	PMMT411625
	STOG433325	- Chuyên đề tốt nghiệp 2 (CNCTM)	3	PMMT411625
	STOG433425	- Chuyên đề tốt nghiệp 3 (CNCTM)	3	PMMT411625
<b>Tổng</b>			<b>12</b>	

## 9. MÔ TẢ VẤN TẮT NỘI DUNG VÀ KHỐI LƯỢNG CÁC HỌC PHẦN

## 9.1 KIẾN THỨC GIÁO DỤC ĐẠI CƯƠNG

### 1. Nhập môn Công nghệ Kỹ thuật

Số TC: 03 (2+1)

- Phân bố thời gian học tập: 3 (2, 1, 6)
- Điều kiện tiên quyết:
- Tóm tắt nội dung học phần: học phần này trang bị cho sinh viên các kiến thức cơ bản nhất về lĩnh vực công nghệ kỹ thuật cơ khí, định hướng nghề nghiệp, các kỹ năng mềm cần thiết để có thể tiến hành học tập nâng cao ở các môn học cơ sở ngành và chuyên ngành tiếp theo.

## 9.2 KIẾN THỨC CƠ SỞ NGÀNH

### 1. Hình hoạ - Vẽ kỹ thuật

Số TC: 02

- Phân bố thời gian học tập: 2 (2, 0, 6)
- Điều kiện tiên quyết:
- Tóm tắt nội dung học phần: học phần cung cấp cho sinh viên những quy tắc cơ bản để xây dựng bản vẽ kỹ thuật bao gồm: Các tiêu chuẩn hình thành bản vẽ kỹ thuật, các kỹ thuật cơ bản của hình học hoạ hình, các nguyên tắc biểu diễn không gian hình học, các phép biến đổi, sự hình thành giao tiếp của các mặt, ..., các yếu tố cơ bản của bản vẽ kỹ thuật: Điểm, đường, hình chiếu, hình cắt, các loại bản vẽ chi tiết, vẽ lắp và bản vẽ sơ đồ động trên cơ sở tiêu chuẩn TCVN và ISO.

### 2. Cơ kỹ thuật

Số TC: 3 (2+1)

- Phân bố thời gian học tập: 3 (2, 1, 6)
- Điều kiện tiên quyết:
- Tóm tắt nội dung học phần: học phần cung cấp những kiến thức nền tảng để tiếp thu những học phần cơ sở và chuyên ngành khác của lĩnh vực cơ khí, nội dung học phần bao gồm các học phần:
  - + **Tĩnh học:** Các tiên đề tĩnh học, lực, liên kết, phản lực liên kết, phương pháp khảo sát các hệ: phẳng, không gian, ngẫu lực và momen, lực ma sát.
  - + **Động học:** các đặc trưng chuyển động của điểm và vật thể, chuyển động tịnh tiến và chuyển động quay, chuyển động song phẳng và hợp các chuyển động.
  - + **Động lực học:** các định luật, định lý cơ bản của động lực học, nguyên lý d'Alambert, phương trình Lagrange loại II, nguyên lý di chuyển khả dĩ và hiện tượng va chạm trong thực tế kỹ thuật.

### 3. Sức bền vật liệu

Số TC: 04 (3+1)

- Phân bố thời gian học tập: 4 (3, 1, 8)
- Điều kiện tiên quyết:
- Tóm tắt nội dung học phần: học phần cung cấp kiến thức về
  - + Tính toán sức chịu tải của các chi tiết máy và kết cấu kỹ thuật: các điều kiện và khả năng chịu lực và biến dạng trong miền đàn hồi của các chi tiết máy và kết cấu kỹ thuật, bao gồm: các khái niệm cơ bản về nội lực và ngoại lực, ứng suất và chuyển vị, các thuyết bền, các trạng thái chịu lực phẳng và không gian: tính toán về ổn định và tải trọng động. Một số bài toán siêu tĩnh thường gặp trong thực tế kỹ thuật.
  - + Thí nghiệm cơ học trang bị cho sinh viên các kiến thức và kỹ năng để tiến hành các thí nghiệm trên các đối tượng sản phẩm cơ khí chẳng hạn như tiến hành kéo, nén, ... và qua đó kiểm tra đánh giá được độ bền, khả năng chịu kéo, chịu uốn của các sản phẩm cơ khí.

### 4. Nguyên lý - Chi tiết máy

Số TC: 03

- Phân bố thời gian học tập: 3 (3, 0, 6)
- Điều kiện tiên quyết:

- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần nghiên cứu cấu trúc, nguyên lý làm việc và phương pháp tính toán thiết kế động học và động lực học của cơ cấu truyền động và biến đổi chuyển động, các mối ghép và các chi tiết máy thường dùng trong cơ khí. Sau khi học, sinh viên có khả năng độc lập giải quyết những vấn đề tính toán và thiết kế các chi tiết máy, làm cơ sở để vận dụng trong quá trình tính toán thiết kế và chi tiết máy trong thực tế kỹ thuật sau.

## 5. Đồ án Nguyên lý - Chi tiết máy

Số TC: 01

- *Phân bố thời gian học tập:* 1 (0, 1, 2)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần nghiên cứu cấu trúc, nguyên lý làm việc và phương pháp tính toán thiết kế động học và động lực học của các cơ cấu truyền động và biến đổi chuyển động, các mối ghép và các chi tiết máy thường dùng trong cơ khí. Những vấn đề tính toán và thiết kế các chi tiết máy, vận dụng trong quá trình tính toán thiết kế máy và chi tiết máy trong thực tế.

## 6. Dung sai - Kỹ thuật đo

Số TC: 03 (2+1)

- *Phân bố thời gian học tập:* 3 (2, 1, 6)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần cung cấp các kiến thức cơ bản về
  - + Tính đòi hỏi chức năng trong ngành chế tạo máy. Dung sai và lắp ghép các mối thông dụng trong ngành chế tạo máy như mối ghép hình trụ trơn, mối ghép then và then hoa, mối ghép ren, phương pháp giải bài toán chuỗi kích thước và nguyên tắc cơ bản để ghi kích thước trên bản vẽ chi tiết, một số loại dụng cụ đo và phương pháp đo các thông số cơ bản của chi tiết.
  - + Thí nghiệm kỹ thuật đo lường cơ khí đề cập đến những phương pháp đo các thông số cơ bản của chi tiết cơ khí chế tạo máy, giới thiệu dụng cụ thiết bị đo, độ chính xác, thao tác, tính sai số và xử lý kết quả đo.

## 7. Vật liệu học

Số TC: 03 (2+1)

- *Phân bố thời gian học tập:* 3 (2, 1, 6)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần cung cấp cho sinh viên
  - + Kiến thức chung về cấu tạo kim loại và hợp kim, vật liệu kim loại trong chế tạo cơ khí và các kiến thức cơ bản trong nhiệt luyện các vật liệu kim loại để bảo đảm cơ tính làm việc. Cung cấp kiến thức cơ bản về cấu tạo, tính chất sử dụng các vật liệu polime, chất dẻo, vật liệu composite, cao su, vật liệu keo, v.v.
  - + Thí nghiệm vật liệu học trang bị cho sinh viên các kiến thức và kỹ năng để có thể kiểm tra đặc tính cơ, lý, hóa, ... của vật liệu bằng các thiết bị đo lường hiện đại.

## 8. Anh văn chuyên ngành cơ khí

Số TC: 2

- *Phân bố thời gian học tập:* 2 (2, 0, 4)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* nhằm trang bị cho sinh viên một số thuật ngữ chuyên ngành và trình tự thực hiện các công tác chuyên môn để sinh viên có thể đọc và tham khảo các giáo trình, tạp chí, quy trình về chuyên ngành của mình; nâng cao kỹ năng đọc hiểu, trình bày và viết thuyết minh kỹ thuật, bản vẽ, báo cáo, nhật ký gia công, qui trình công nghệ hàn, ... bằng tiếng Anh và nâng cao kỹ năng giao tiếp trong tiếng Anh để giúp sinh viên có thể tự tin khi làm việc với các chuyên gia nước ngoài.

## 10. Kỹ thuật nhiệt

Số TC: 02

- *Phân bố thời gian học tập:* 2 (2, 0, 4)
- *Điều kiện tiên quyết:*

- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần cung cấp cho sinh viên một số vấn đề cơ bản về nhiệt động học kỹ thuật và truyền nhiệt; giới thiệu một số thiết bị nhiệt kỹ thuật thường gặp như: các thiết bị sấy, lò hơi, các thiết bị trao đổi nhiệt.

### 11. Kỹ thuật điện – điện tử

Số TC: 04 (3+1)

- *Phân bố thời gian học tập:* 4 (3, 1, 8)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần cung cấp cho sinh viên không chuyên ngành điện:
  - + Kiến thức cơ bản về mạch điện, cách tính toán mạch điện, nguyên lý cấu tạo, tính năng và ứng dụng các loại máy điện cơ bản; cung cấp khái quát về đo lường các đại lượng điện. Trên cơ sở đó có thể hiểu được các máy điện, khí cụ điện thường gặp trong sản xuất và đời sống.
  - + Kiến thức về điện tử cơ bản dạng mạch rời, các mạch tích hợp tương tự và số. Giúp sinh viên hiểu được các ứng dụng của kỹ thuật điện tử trong ngành chuyên môn của mình.
  - + Thí nghiệm kỹ thuật điện – điện tử ứng dụng giúp sinh viên rèn luyện các kỹ năng về sử dụng dụng cụ đo kiểm ; các công cụ tháo lắp, bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị điện, điện tử; phân biệt, lựa chọn, sử dụng vật liệu điện, dây dẫn và linh kiện điện – điện tử ; hình thành kỹ năng cơ bản về lắp đặt, sửa chữa thiết bị điện – điện tử ; lắp đặt các phụ tải 1 pha và 3 pha; thực hiện đấu nối, đảo chiều các động cơ điện thông dụng

### 12. Cơ học lưu chất ứng dụng (CKM)

Số TC: 02

- *Phân bố thời gian học tập:* 2 (2, 0, 4)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần cung cấp cho sinh viên các kiến thức cơ bản về tĩnh học, động học và động lực học lưu chất, khảo sát hệ lưu chất lý tưởng và những ứng dụng của chúng trong thực tế kỹ thuật.

### 13. Dao động trong kỹ thuật

Số TC: 02

- *Phân bố thời gian học tập:* 2 (2, 0, 4)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần nhằm trang bị cho sinh viên các kiến thức để có thể tính toán và viết các phương trình vi phân dao động, phương trình chuyển động của hệ, xác định góc quay, ...

## 9.3 KIẾN THỨC CHUYÊN NGÀNH

### 1. Công nghệ kim loại

Số TC: 03

- *Phân bố thời gian học tập:* 3 (3, 0, 6)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần nhằm cung cấp cho sinh viên các kiến thức cơ bản về công nghệ và thiết bị để gia công kim loại bằng các phương pháp đúc, gia công áp lực và hàn, cắt kim loại, phương pháp tạo phôi thích hợp để chuẩn bị cho gia công cắt gọt.

### 2. Cơ sở công nghệ chế tạo máy

Số TC: 03

- *Phân bố thời gian học tập:* 3 (3, 0, 6)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần cung cấp cơ sở lý thuyết về
  - + Cắt gọt kim loại, cơ sở lý thuyết của các phương pháp gia công.
  - + Độ chính xác gia công và chất lượng bề mặt của chi tiết gia công, các yếu tố ảnh hưởng và hướng khắc phục.
  - + Chọn chuẩn và gá đặt khi gia công
  - + Đặc trưng các quá trình gia công cắt gọt trên các máy vạn năng, chuyên dùng, ...

- 3. Công nghệ chế tạo máy** **Số TC: 03**
- *Phân bố thời gian học tập:* 3 (3, 0, 6)
  - *Điều kiện tiên quyết:*
  - *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần cung cấp cho sinh viên các kiến thức về phương pháp thiết kế quá trình công nghệ gia công chi tiết máy; phương pháp thiết kế đồ gá gia công cơ; giới thiệu các quy trình công nghệ điển hình; công nghệ lắp ráp các sản phẩm cơ khí.
- 4. Đồ án công nghệ chế tạo máy** **Số TC: 01**
- *Phân bố thời gian học tập:* 1 (0, 1, 2)
  - *Điều kiện tiên quyết:*
  - *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần nhằm giúp sinh viên có khả năng vận dụng các kiến thức cơ bản đã học để thiết kế qui trình công nghệ gia công cơ cho một chi tiết cụ thể.
- 5. Tự động hóa quá trình sản xuất** **Số TC: 03 (2+1)**
- *Phân bố thời gian học tập:* 3 (2, 1, 6)
  - *Điều kiện tiên quyết:*
  - *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần cung cấp cho sinh viên kiến thức về nguyên lý làm việc của các phần tử và hệ thống điều khiển khí nén, điện - khí nén. Giới thiệu nguyên tắc cơ bản để thiết kế mạch điều khiển khí nén, điện - khí nén. Các kiến thức về phương tiện tự động hoá của các lĩnh vực sau: điều khiển; cấp phôi; kiểm tra. Cung cấp một số khái niệm cơ bản về dây chuyền sản xuất và dây chuyền lắp ráp tự động hoá.
- 6. Thiết kế, chế tạo khuôn mẫu** **Số TC: 03**
- *Phân bố thời gian học tập:* 3 (3, 0, 6)
  - *Điều kiện tiên quyết:*
  - *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần giới thiệu đến sinh viên các kiến thức về:
    - + Khuôn mẫu và các loại khuôn mẫu để tạo hình các chi tiết bằng kim loại
    - + Trang bị kiến thức thiết kế, đường lối thiết kế và chế tạo một số bộ phận khuôn mẫu cơ khí thông dụng: dập nguội, dập nóng, đúc áp lực, ...
    - + Thiết kế qui trình công nghệ gia công khuôn mẫu cơ khí
    - + Thí nghiệm thiết kế khuôn mẫu nhằm trang bị cho sinh viên kỹ năng thiết kế tạo hình lòng khuôn, lựa chọn phương án công nghệ, thiết kế qui trình công nghệ gia công, lựa chọn thiết bị gia công thích hợp, tính toán các thông số công nghệ.
- 7. Các phương pháp gia công đặc biệt** **Số TC: 02**
- *Phân bố thời gian học tập:* 2 (2, 0, 4)
  - *Điều kiện tiên quyết:*
  - *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần nhằm cung cấp cho sinh viên những kiến thức cơ bản về các phương pháp gia công đặc biệt sử dụng các năng lượng cơ, điện, nhiệt hóa hoặc phối hợp các dạng năng lượng này nhằm xử lý các vật liệu khó gia công, tăng năng suất hoặc chất lượng chi tiết gia công.
- 8. Hệ thống CIM** **Số TC: 03 (2+1)**
- *Phân bố thời gian học tập:* 3 (2, 1, 6)
  - *Điều kiện tiên quyết:*
  - *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần cung cấp cho sinh viên một số nội dung sau:
    - + Lịch sử phát triển & tổng quát hệ thống sản xuất với sự tích hợp của máy
    - + Khái niệm Công nghệ nhóm
    - + Một số hệ thống FMS/CIM trên thế giới
    - + Tổng quát về thiết kế hệ thống sản xuất linh hoạt

- + Các thành phần trong hệ thống CIM và FMS như CAD, CNC, Robot công nghiệp, hệ thống hoạch định sản xuất với sự trợ giúp của máy tính, hệ thống đo kiểm tự động, hệ thống vận chuyển và tích trữ tự động
- + Thí nghiệm CIM trang bị cho sinh viên các kiến thức và kỹ năng để có thể tiến hành thí nghiệm trên các hệ thống CIM dựa vào các kiến thức đã được học ở học phần Hệ thống CIM

### 9. Quản trị sản xuất và chất lượng

Số TC: 02

- Phân bố thời gian học tập: 2 (2, 0, 4)
- Điều kiện tiên quyết:
- Tóm tắt nội dung học phần: học phần nhằm cung cấp cho sinh viên các kiến thức để có thể tổ chức quá trình sản xuất trong doanh nghiệp đạt hiệu quả và có thể tham gia quản lý chất lượng sản phẩm trong doanh nghiệp.

### 10. Bảo trì và bảo dưỡng công nghiệp

Số TC: 03 (2+1)

- Phân bố thời gian học tập: 3 (2, 1, 6)
- Điều kiện tiên quyết:
- Tóm tắt nội dung học phần: học phần giới thiệu các kiến thức về:
  - + Tổ chức quản lý bảo trì bảo dưỡng công nghiệp
  - + Lập kế hoạch bảo trì bảo dưỡng cụ thể cho một thiết bị công nghiệp
  - + Lập kế hoạch tháo lắp chi tiết máy
  - + Điều chỉnh các hệ thống thiết bị công nghiệp
  - + Bảo trì cụm thiết bị theo kế hoạch
  - + Thí nghiệm Bảo trì và bảo dưỡng công nghiệp trang bị cho sinh viên các kiến thức và kỹ năng để có thể tiến hành hoạt động bảo trì, bảo dưỡng cho các cơ cấu, bộ phận máy theo đúng qui trình và đảm bảo an toàn, ...

### 11. Công nghệ nano

Số TC: 02

- Phân bố thời gian học tập: 2 (2, 0, 4)
- Điều kiện tiên quyết:
- Tóm tắt nội dung học phần: học phần trang bị cho sinh viên những kiến thức cơ bản về khoa học công nghệ tạo các vật liệu, các cấu trúc chức năng và linh kiện ở thang nano. Các ứng dụng hiện nay và xu thế áp dụng công nghệ nano trong tương lai. Người học được trang bị các kiến thức cơ bản về cấu trúc của vật liệu nano cũng như các quy trình tiền xử lý, xử lý vật liệu nano. Hiểu được các đặc tính vật lý, sinh hoá và các đặc tính khi khảo sát vật liệu nano ở các kích thước khác nhau. Phương pháp tạo ra một cấu trúc nano cơ bản và ứng dụng của công nghệ nano trong ngành vi điện tử.

### 12. Thiết kế xưởng

Số TC: 02

- Phân bố thời gian học tập: 2 (2, 0, 4)
- Điều kiện tiên quyết:
- Tóm tắt nội dung học phần: học phần trang bị cho sinh viên các kiến thức cơ bản về việc thiết kế một xưởng sản xuất cơ khí cũng như toàn bộ xưởng của doanh nghiệp theo qui mô và điều kiện cụ thể khác nhau.

### 13. Thiết kế sản phẩm công nghiệp

Số TC: 03 (2+1)

- Phân bố thời gian học tập: 3 (2, 1, 6)
- Điều kiện tiên quyết:
- Tóm tắt nội dung học phần: học phần trang bị cho sinh viên các kiến thức về:
  - + Phương pháp phát triển sản phẩm từ việc hình thành ý tưởng, phác hoạ, thiết kế tạo dáng và trang trí các sản phẩm kim loại; kiến tạo ra những mẫu mã mới đáp ứng thị hiếu người tiêu dùng bằng các sản phẩm có sự kết hợp hài hòa giữa giá trị sử dụng, giá trị văn hoá và giá trị thẩm mỹ. Mẫu thiết kế ra được dùng làm mẫu để chế tạo sản phẩm

công nghiệp với mục tiêu phát triển sản phẩm chất lượng cao, đáp ứng nhu cầu khách hàng với chi phí thấp nhất.

- + Thí nghiệm thiết kế sản phẩm công nghiệp trang bị cho sinh viên các kiến thức và kỹ năng để có thể tiến hành thiết kế một sản phẩm công nghiệp cụ thể theo các phương pháp đã được học.

#### **14. Năng lượng và quản lý năng lượng**

**Số TC: 02**

- *Phân bố thời gian học tập:* 2 (2, 0, 4)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần nhằm cung cấp cho sinh viên các khái niệm cơ bản về năng lượng và các dạng năng lượng trong lịch sử nhân loại, sự chuyển hoá của các dạng năng lượng cũng như mối quan hệ mật thiết giữa vấn đề môi trường và năng lượng. Người học được trang bị các kiến thức cơ bản về năng lượng sạch, năng lượng có thể tái tạo được. Các nguyên lý cơ bản của các phương thức tạo ra các nguồn năng lượng mới như năng lượng mặt trời, năng lượng sinh học, pin nhiên liệu, ... Người học còn được trang bị thêm kiến thức về cách thức bảo tồn và quản lý năng lượng theo các quy trình tiên tiến đang được áp dụng.

#### **15. An toàn lao động và môi trường công nghiệp**

**Số TC: 02**

- *Phân bố thời gian học tập:* 2 (2, 0, 4)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần trang bị cho sinh viên những kiến thức cơ bản về các sự cố trong lao động và các quy phạm về an toàn lao động, các biện pháp kỹ thuật về an toàn lao động, bảo vệ môi trường.

#### **16. Công nghệ CAD/CAM-CNC**

**Số TC: 03**

- *Phân bố thời gian học tập:* 3 (3, 0, 6)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần giới thiệu các kiến thức về:
  - + Các nội dung cơ bản của giải pháp CAD/CAM
  - + Các kỹ năng cơ bản như: chọn thứ tự nguyên công, chọn dụng cụ, lập trình gia công trên máy CNC
  - + Cách khai thác các phần mềm theo các thành phần của công nghệ CAD/CAM

#### **17. Máy và hệ thống điều khiển số**

**Số TC: 04**

- *Phân bố thời gian học tập:* 4 (4, 0, 8)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần cung cấp cho sinh viên các kiến thức cơ bản về:
  - + Các loại máy cắt kim loại vạn năng như máy tiện, phay, bào, mài ...; các loại máy công nghiệp như máy bơm, máy nâng chuyển, thiết bị hàn điện, ... cũng như các máy tự động điều khiển bằng cam bao gồm các vấn đề sau:
    - Công dụng và khả năng công nghệ của máy.
    - Các chuyển động tạo hình của máy và các cơ cấu cấu đặc biệt dùng để thực hiện các chuyển động trong máy.
    - Sơ đồ kết cấu động học và sơ đồ động của máy.
    - Điều chỉnh máy để thực hiện các công việc gia công.
    - Cơ sở thiết kế máy
  - + Khái niệm về máy điều khiển theo chương trình số, các kiến thức cơ bản về máy NC, CNC bao gồm hệ thống điều khiển máy, hệ thống truyền động và các bộ phận đặc biệt của máy NC, CNC.

#### **18. Trang bị điện – điện tử trong máy công nghiệp**

**Số TC: 03 (2+1)**

- *Phân bố thời gian học tập:* 3 (2, 1, 6)



- Điều kiện tiên quyết:
  - Tóm tắt nội dung học phần: học phần cung cấp kiến thức về cơ sở truyền động điện, các loại động cơ điện và khí cụ điện, các mạch điện cơ bản và sơ đồ điện của một số máy công tác điển hình. Các kiến thức cơ bản về điện tử và điện tử công suất trong các máy công nghiệp: các thiết bị điều khiển lập trình (PLC), thiết bị biến đổi tần số dòng điện xoay chiều, ...
- 19. Cơ sở thiết kế máy nâng chuyển và máy xây dựng** **Số TC: 02**
- Phân bố thời gian học tập: 2 (2, 0, 4)
  - Điều kiện tiên quyết:
  - Tóm tắt nội dung học phần: học phần cung cấp kiến thức cơ bản về cấu tạo, nguyên lý làm việc, phạm vi sử dụng, cơ sở tính toán cụm chi tiết máy chủ yếu như pa-lăng, thiết bị phanh dừng, cơ cấu nâng, cơ cấu di chuyển, cơ cấu quay, cơ cấu thay đổi tâm với được sử dụng trong máy nâng, máy vận chuyển liên tục và một số máy xây dựng như máy làm đất, máy sản xuất vật liệu xây dựng, máy làm bê tông, máy đóng cọc, máy khoan cọc nhồi, máy gia công cốt thép, máy sản xuất cấu kiện bê-tông.
- 20. CAE trong thiết kế máy** **Số TC: 2**
- Phân bố thời gian học tập: 2 (2, 0, 4)
  - Điều kiện tiên quyết:
  - Tóm tắt nội dung học phần: học phần cung cấp kiến thức cơ bản về kỹ thuật mô phỏng trong công nghiệp (CAE – Computer Aided Engineering) với tư cách như là một bước quan trọng trong quá trình thiết kế và chế tạo sản phẩm.
- 21. Thiết kế mô phỏng hệ thống máy** **Số TC: 03 (2+1)**
- Phân bố thời gian học tập: 3 (3, 1, 6)
  - Điều kiện tiên quyết:
  - Tóm tắt nội dung học phần: học phần cung cấp kiến thức cơ sở về phương pháp lập bản vẽ khai triển các mặt thường gặp trong thực tế. Ứng dụng vào ngành kỹ thuật gò, các chi tiết chế tạo từ sắt tấm. Cung cấp cho sinh viên những kiến thức cơ bản để tính toán và vẽ khai triển các bề mặt thường được dùng trong ngành kỹ thuật gò, chế tạo các chi tiết từ sắt tấm.
- 22. Đồ án Thiết kế máy** **Số TC: 01**
- Phân bố thời gian học tập: 1 (1, 0, 2)
  - Điều kiện tiên quyết:
  - Tóm tắt nội dung học phần: học phần cung cấp kiến thức để tính toán cơ học và sử dụng phần mềm để thiết kế mô phỏng một máy công tác. Thực hiện khối lượng tính toán và thiết kế mô phỏng bằng một đồ án môn học. Với khối lượng công việc đã thực hiện giúp sinh viên làm quen với đồ án tốt nghiệp và giúp sinh viên tổng hợp kiến thức của các môn học đã được học.
- 23. Công nghệ thủy lực và khí nén** **Số TC: 04 (3+1)**
- Phân bố thời gian học tập: 4 (3, 1, 8)
  - Điều kiện tiên quyết:
  - Tóm tắt nội dung học phần: học phần Công nghệ thủy lực và khí nén cung cấp kiến thức cơ bản về nguyên lý hoạt động và các phương pháp tính toán các hệ thống truyền động và điều khiển bằng thủy lực và khí nén. Cũng trong học phần này, các kiến thức về thiết kế hệ thống truyền động thủy lực và khí nén cũng được cung cấp.  
Thí nghiệm Công nghệ thủy lực và khí nén cung cấp cho sinh viên kỹ năng về sử dụng các thiết bị khí nén và thủy lực. Cách thiết kế và lắp ráp các hệ thống điều khiển khí nén, thủy lực, điện – khí nén, điện – thủy lực.
- 24. Robot công nghiệp** **Số TC: 02**

- *Phân bố thời gian học tập:* 2 (2, 0, 4)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần Robot công nghiệp cung cấp kiến thức về lĩnh vực robot và những ứng dụng kỹ thuật này trong tự động hóa sản xuất, trong dịch vụ, cũng như trong cuộc sống hàng ngày. Trên cơ sở những kiến thức được giới thiệu trong môn học này, người học có thể nhanh chóng tiếp cận và khai thác có hiệu quả các loại robot như công nghiệp, dịch vụ, phục vụ chuyên nghiệp trong các lĩnh vực ứng dụng cụ thể.

**25. Tính toán số trong kỹ thuật** **Số TC: 02**

- *Phân bố thời gian học tập:* 2 (2, 0, 4)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* trang bị cho sinh viên những kiến thức nền tảng về phương pháp xây dựng các mô hình toán học cho các bài toán kỹ thuật cơ khí cũng như các bước tiến hành giải quyết các bài toán này bằng phương pháp số tiên tiến. Kỹ năng ứng dụng các phương pháp số tiên tiến trong tính toán kỹ thuật với sự hỗ trợ của phần mềm MatLAB.

## 9.4 THỰC TẬP

**1. Thực tập nguội** **Số TC: 02**

- *Phân bố thời gian học tập:* 2 (0, 2, 4)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần cung cấp cho sinh viên các kiến thức và kỹ năng cơ bản trong công nghệ gia công cơ khí với dụng cụ cầm tay và một số thiết bị gia công đơn giản: vạch dấu, đục, dũa, cưa, uốn nắn, khoan khoét doa, cắt ren, cao, ... ; đo các kích thước bằng tay, bằng các dụng cụ cầm tay: thước cặp, thước vuông, pan-me, ca líp ...

**2. Thực tập Kỹ thuật hàn** **Số TC: 02**

- *Phân bố thời gian học tập:* 2 (0, 2, 4)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần hướng dẫn
  - + Khái niệm, định nghĩa về hàn điện hồ quang; Cấu tạo nguyên lý hoạt động của máy hàn thông thường, các loại que hàn; Cấu tạo nguyên lý hoạt động của máy hàn MIG/MAG & TIG;
  - + Thực hành được bài tập căn bản nhất về hàn điện hồ quang, hàn MIG/MAG & TIG.

**3. Thực tập tiện qua ban** **Số TC: 03**

- *Phân bố thời gian học tập:* 3 (0, 3, 6)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần hướng dẫn thực tập gồm các bài gia công cơ bản về: tiện, mài nhằm giúp cho sinh viên củng cố kiến thức lý thuyết đã học được ở các môn cốt lõi, chuẩn bị cho việc học tập các kiến thức chuyên ngành và trang bị một số kỹ năng cơ bản của nghề tiện, mài làm cơ sở cho các nội dung lý thuyết chuyên ngành và thực tập kế tiếp.

**4. Thực tập phay qua ban** **Số TC: 02**

- *Phân bố thời gian học tập:* 2 (0, 2, 4)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần hướng dẫn thực tập gồm các bài gia công cơ bản về phay nhằm giúp cho sinh viên củng cố kiến thức lý thuyết đã học được ở các môn cốt lõi, chuẩn bị cho việc học tập các kiến thức chuyên ngành và trang bị một số kỹ năng cơ bản của nghề phay làm cơ sở cho các nội dung lý thuyết chuyên ngành và thực tập kế tiếp.

**5. Thực tập tiện CKM** **Số TC: 04**

- *Phân bố thời gian học tập:* 4 (0, 4, 8)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần hướng dẫn thực tập gồm các bài gia công nâng cao về tiện nhằm giúp cho sinh viên củng cố kiến thức lý thuyết đã học được ở các môn cốt lõi, chuẩn bị cho việc học tập các kiến thức chuyên ngành và trang bị một số kỹ năng nâng cao của nghề tiện làm cơ sở cho các nội dung lý thuyết chuyên ngành.

**6. Thực tập Công nghệ CAD/CAM-CNC** **Số TC: 02**

- *Phân bố thời gian học tập:* 2 (0, 2, 4)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần giới thiệu các kiến thức về:
  - + Các kỹ năng cơ bản như: chọn thứ tự nguyên công, chọn dụng cụ, lập trình gia công trên máy CNC
  - + Cách khai thác các phần mềm theo các thành phần của công nghệ CAD/CAM

**7. Thực tập cơ khí nâng cao** **Số TC: 02**

- *Phân bố thời gian học tập:* 2 (0, 2, 4)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* học phần hướng dẫn thực tập gồm các bài gia công nâng cao về tiện, phay, bào, mài nhằm giúp cho sinh viên củng cố kiến thức lý thuyết đã học được ở các môn cốt lõi, chuẩn bị cho việc học tập các kiến thức chuyên ngành và trang bị một số kỹ năng nâng cao của nghề cơ khí làm cơ sở cho các nội dung lý thuyết chuyên ngành.

**8. Thực tập tốt nghiệp** **Số TC: 02**

- *Phân bố thời gian học tập:* 2 (0, 2, 4)
- *Điều kiện tiên quyết:*
- *Tóm tắt nội dung học phần:* là nội dung giúp sinh viên làm quen với tổ chức sản xuất trong lĩnh vực cơ khí, sinh viên được tổ chức tham quan kiến tập các xí nghiệp cơ khí, tìm hiểu cơ cấu tổ chức xí nghiệp, tham gia trực tiếp vào một công đoạn sản xuất của nhà máy, xí nghiệp.

## 9.5 TỐT NGHIỆP

**Khóa luận tốt nghiệp** **Số TC: 10**

- *Điều kiện tiên quyết:* Đồ án công nghệ chế tạo máy

Khóa luận tốt nghiệp là các đề tài nghiên cứu ứng dụng để giải quyết một vấn đề công nghệ kỹ thuật cụ thể mang tính thực tế liên quan đến ngành học do sinh viên tự chọn hoặc theo gợi ý của giáo viên hướng dẫn.

Nhằm trang bị cho sinh viên những kỹ năng vận dụng những kiến thức đã học để giải quyết một vấn đề cụ thể trong thực tế. Nội dung bao gồm tổng hợp các kiến thức đã học làm cơ sở để giải quyết vấn đề; phân tích lựa chọn phương án và cách thức giải quyết vấn đề; đánh giá kết quả và bảo vệ thành quả đã thực hiện.

## 10. CƠ SỞ VẬT CHẤT PHỤC VỤ HỌC TẬP

Theo quy định của Bộ Giáo dục & Đào tạo

### 10.1 Các xưởng, phòng thí nghiệm và các hệ thống thiết bị thí nghiệm quan trọng:

- Phòng thí nghiệm Cơ học
- Phòng thí nghiệm Đo lường Cơ khí
- Phòng thí nghiệm Vật liệu học
- Phòng thí nghiệm Truyền động điện

- Phòng thí nghiệm Trang bị điện
- Phòng thí nghiệm Bảo trì và bảo dưỡng công nghiệp
- Phòng thí nghiệm Thủy lực – Khí nén
- Phòng thí nghiệm Tự động hoá quá trình sản xuất
- Xưởng thực hành nghề (nguội, tiện, phay, bào, mài)
- Xưởng thực hành Hàn khí và khí bảo vệ
- Xưởng thực hành Hàn điện
- Phòng thí nghiệm CAD/CAM-CNC
- Phòng máy tính

## 10.2 Thư viện, trang WEB

- Thư viện trường Đại học Sư phạm Kỹ thuật Tp. Hồ Chí Minh
- Thư viện các bộ môn thuộc Khoa Cơ khí Chế tạo máy
- Danh mục các trang web (xem trong bộ đề cương chi tiết)

## 11. HƯỚNG DẪN THỰC HIỆN CHƯƠNG TRÌNH

Giờ quy định tính như sau:

1 tín chỉ	= 15 tiết giảng dạy lý thuyết hoặc thảo luận trên lớp
	= 30 giờ thí nghiệm
	= 45 giờ thực hành
	= 45 giờ tự học
	= 90 giờ thực tập tại cơ sở.
	= 45 giờ thực hiện đồ án, khoá luận tốt nghiệp.

Số giờ của học phần là bội số của 15.

- Thi tốt nghiệp: được tổ hợp từ kiến thức cơ sở ngành, kiến thức ngành.
- Đồ án tốt nghiệp: dạng đề tài nghiên cứu ứng dụng để giải quyết một vấn đề kỹ thuật cụ thể mang tính thực tế liên quan đến ngành học.
- Trình tự triển khai giảng dạy các học phần phải đảm bảo tính logic của việc truyền đạt và tiếp thu các kiến thức. Các cơ sở đào tạo cần quy định các học phần tiên quyết của học phần kế tiếp trong chương trình đào tạo.
- Về nội dung: nội dung trong đề cương là nội dung cốt lõi của học phần. Tùy theo từng chuyên ngành cụ thể có thể bổ sung thêm nội dung hay thời lượng cho một học phần nào đó.
- Về số tiết học của học phần: ngoài thời lượng giảng dạy trên lớp theo kế hoạch giảng dạy cho các học phần, cơ sở đào tạo cần quy định thêm số tiết tự học để sinh viên củng cố kiến thức đã học của học phần.
- Về yêu cầu thực hiện số lượng và hình thức bài tập của các học phần do giảng viên quy định nhằm giúp sinh viên nắm vững kiến thức lý thuyết, rèn luyện các kỹ năng thiết yếu.
- Tất cả các học phần đều phải có giáo trình hoặc bài giảng, tài liệu tham khảo, bài hướng dẫn, ... đã in sẵn cung cấp cho sinh viên. Tùy theo điều kiện thực tế của trường, giảng viên xác định các phương pháp truyền thụ: giảng viên thuyết trình tại lớp, giảng viên hướng dẫn thảo luận giải quyết vấn đề tại lớp, tại xưởng, tại phòng thí nghiệm, thảo luận và làm việc theo nhóm, ... giảng viên đặt vấn đề khi xem phim video ở phòng chuyên đề và sinh viên về nhà viết thu hoạch.

**HIỆU TRƯỞNG**

**TRƯỞNG KHOA**