

**ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH
TRƯỜNG CAO ĐẲNG LÝ TỰ TRỌNG THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH**

SỔ GIÁO ÁN THỰC HÀNH

Môn học: THỰC HÀNH CNC CƠ BẢN

Lớp : 22T4-CCK1 (Nhóm 1+Nhóm 2) Khoá: 2022

Họ và tên giảng viên : ĐỖ THỊ PHƯƠNG KHANH

Năm học: HK2-2024-2025

Quyển số: 01

Giáo án số: 01

Thời gian thực hiện: 5 tiết

Bài học trước: /

Thực hiện từ ngày 24 tháng 03 năm 2025

Tên bài:

BÀI 1. NỘI QUY XƯỞNG THỰC HÀNH CNC CƠ BẢN.

BÀI 2. CHỨC NĂNG CÁC PHÍM TRÊN BÀN ĐIỀU KHIỂN MÁY TIỆN CNC CONCEPT

- Mục tiêu của bài:

Sau khi học xong bài này người học có khả năng:

Kiến thức

Trang bị cho sinh viên nội quy, an toàn lao động khi thực hành trong xưởng CNC.

Kỹ năng

- + Thao tác được trên máy tiện CNC Concept
- + Bảo quản và bảo dưỡng tốt máy tiện CNC Concept
- + Tổ chức và sắp xếp hoạt động trong xưởng thực hành CNC

Thái độ:

- + Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác;
- + Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Concept, phôi nhựa, 1 số dụng cụ

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu
- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy tiện CNC

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 5 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.
- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

II. Thực hiện bài học:

TT	Nội dung	Hoạt động dạy học		Thời gian (phút)
		Hoạt động của giảng viên	Hoạt động của người học	
1	<u>Dẫn nhập</u> + Giới thiệu về chương trình môn học: Nội dung, mục tiêu... + Giới thiệu một số phương pháp học tập. + Nêu yêu cầu của môn học...	- Giới thiệu về nội dung môn học cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	5 phút

	- Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả rèn luyện, thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chú lại các điều GV nhắc nhở	15 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực hành gia công chi tiết trên máy CNC		10 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Sau buổi thực tập, nhận xét các điều làm được và chưa làm được để buổi dạy sau được tốt hơn

Tp. HCM, ngày 22 tháng 03 năm 2025

Trưởng khoa/Trưởng tổ môn

Giảng viên



Bùi Anh Tuấn



Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 02

Thời gian thực hiện: 5 tiết

Bài học trước: Bài 1, 2

Thực hiện ngày 25 tháng 3 năm 2025

Tên bài:

BÀI 3. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY TIỆN CNC CONCEPT

- Mục tiêu của bài:

Sau khi học xong bài này người học có khả năng:

Kiến thức:

- + Xác định được hệ trục tọa độ trên máy tiện CNC concept

Kỹ năng:

- + Vận hành được máy tiện CNC concept
- + Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy tiện CNC concept

Thái độ:

- + Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác;
- + Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Concept, phôi nhựa, dao tiện, thước cặp....

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu
- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy tiện CNC

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.
- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

II. Thực hiện bài học:

TT	Nội dung	Hoạt động dạy học		Thời gian (phút)
		Hoạt động của giảng viên	Hoạt động của người học	
1	<u>Dẫn nhập</u> - Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	+ Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình công nghệ: BÀI 3. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY TIỆN CNC	- GV hướng dẫn SV thực hiện thao tác trên máy tiện CNC - Thực hiện các thao tác, tư thế, vị trí để minh họa về bài học cho SV - Giải đáp thắc mắc về bài học cho SV	- Quan sát, lắng nghe, ghi chép nội dung bài học - Thực hiện thao tác trên máy tiện CNC	

	3.1 Xác định chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy tiện CNC concept 3.1.1 Xác định chuẩn chi tiết 3.1.2 Xác định chuẩn dao 3.2 Thực hành máy	+ Phân công máy, thời gian thực tập cho SV + Phân phát dụng cụ và phôi thực tập cho SV		10 phút 15 phút 15 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Thao tác trên máy - Dạng sai hỏng và cách khắc phục - Thực hiện an toàn lao động	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV, chỉnh sửa các thao tác sai - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV, nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- SV thực hiện thao tác trên máy tiện CNC - Chú ý về các thao tác khi thực hành - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	150 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- Nhận xét về kết quả thực hành cho SV - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chép lại các điều GV nhắc nhở	15 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực hành gia công chi tiết trên máy CNC		15 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Nhận xét sau buổi thực tập về nội dung thực hiện, thời gian, phương pháp thực hiện để rút kinh nghiệm

Tp. HCM, ngày 23 tháng 3 năm 2025

Trưởng khoa/Trưởng tổ môn

Giảng viên


Bùi Anh Tuấn


Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 03

Thời gian thực hiện: 5 tiết

Bài học trước: Bài 2,3

Thực hiện ngày 26, 27 tháng 3 năm 2025

Tên bài:

BÀI 3. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY TIỆN CNC CONCEPT (tt)

- Mục tiêu của bài:

Sau khi học xong bài này người học có khả năng:

Kiến thức:

+ Xác định được hệ trục tọa độ trên máy tiện CNC concept

Kỹ năng:

+ Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy tiện CNC concept

Thái độ:

+ Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác;

+ Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Concept, phôi nhựa, dao tiện, thước cặp...

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu

- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy tiện CNC concept

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.

- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

II. Thực hiện bài học:

TT	Nội dung	Hoạt động dạy học		Thời gian (phút)
		Hoạt động của giảng viên	Hoạt động của người học	
1	<u>Dẫn nhập</u> - Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	+ Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình công nghệ BÀI 3. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY TIỆN CNC	+ Phân công máy, thời	- Quan sát thao tác của	

	CONCEPT (tt) 3.2 Thực hành máy	gian thực tập cho SV + Phân phối dụng cụ và phối thực tập cho SV	GV - Thực hiện thao tác trên máy tiện CNC	40 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Quan sát thao tác trên máy - Lưu ý về dạng sai hỏng và cách khắc phục - Thực hiện an toàn lao động	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Chú ý về các thao tác khi thực hành - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	150 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết - Nhắc SV chú ý các sai hỏng và cách khắc phục	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chú lại các điều GV nhắc nhở	15 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực hành gia công chi tiết trên máy CNC		15 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Sau buổi thực tập, nhận xét các điều làm được và chưa làm được để buổi dạy sau được tốt hơn

Tp. HCM, ngày 24 tháng 3 năm 2025

Trưởng khoa/Trưởng tổ môn

Giảng viên



Bùi Anh Tuấn



Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 04

Thời gian thực hiện: 5 tiết

Bài học trước: Bài 3

Thực hiện ngày 31 tháng 3 năm 2025

Tên bài:

BÀI 3. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY TIỆN CNC CONCEPT (tt)

- Mục tiêu của bài:

Sau khi học xong bài này người học có khả năng:

Kiến thức:

+ Xác định được hệ trục tọa độ trên máy tiện CNC concept

Kỹ năng:

+ Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy tiện CNC concept

Thái độ:

+ Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác;

+ Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Concept, phôi nhựa, dao tiện, thước cặp...

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu

- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy tiện CNC concept

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.

- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

II. Thực hiện bài học:

TT	Nội dung	Hoạt động dạy học		Thời gian (phút)
		Hoạt động của giảng viên	Hoạt động của người học	
1	<u>Dẫn nhập</u> - Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	+ Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình công nghệ BÀI 3. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY TIỆN CNC CONCEPT (tt)	+ Phân công máy, thời gian thực tập cho SV	- Quan sát thao tác của GV	

	3.2 Thực hành máy 3.3. Kiểm tra	+ Phân phối dụng cụ và phối thực tập cho SV + Hướng dẫn SV tự học, tự tìm kiếm thông tin về bài học trên mạng	- Thực hiện thao tác trên máy tiện CNC + Sv tìm hiểu bài học trên mạng	40 phút 45 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Quan sát thao tác trên máy - Lưu ý về dạng sai hỏng và cách khắc phục - Thực hiện an toàn lao động	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Chú ý về các thao tác khi thực hành - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	115 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - Nhắc SV chú ý các sai hỏng và cách khắc phục	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chú lại các điều GV nhắc nhở	10 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực hành gia công chi tiết trên máy CNC		10 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Sau buổi thực tập, nhận xét các điều làm được và chưa làm được để buổi dạy sau được tốt hơn

Tp. HCM, ngày 29 tháng 03 năm 2025

Trưởng khoa/Trưởng tổ môn

Giảng viên



Bùi Anh Tuấn



Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 05

Thời gian thực hiện: 5 tiết

Bài học trước: Bài 3

Thực hiện từ ngày 01 tháng 4 năm 2025

Tên bài:

BÀI 4. GIA CÔNG CHI TIẾT TRÊN MÁY TIỆN CNC CONCEPT

- Mục tiêu của bài:

Sau khi học xong bài này người học có khả năng:

Kiến thức:

+ Xác định được hệ trục tọa độ trên máy tiện CNC concept

Kỹ năng:

+ Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy tiện CNC concept

+ Vận hành được máy tiện CNC concept để gia công chi tiết tiện đơn giản

Thái độ:

+ Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác;

+ Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Concept, phôi nhựa, thước cặp, dao tiện,...

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu

- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy tiện CNC Concept

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.

- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

II. Thực hiện bài học:

TT	Nội dung	Hoạt động dạy học		Thời gian (phút)
		Hoạt động của giảng viên	Hoạt động của người học	
1	<u>Dẫn nhập</u> + Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình công nghệ: BÀI 4. GIA CÔNG CHI TIẾT TRÊN MÁY TIỆN CNC CONCEPT			

	4.1 Xác định chuẩn chi tiết gia công 4.2 Xác định chuẩn dao gia công 4.3 Gia công chi tiết trên máy tiện CNC concept	+ Hướng dẫn SV các bước gia công chi tiết trên máy tiện CNC. + Phân công từng vị trí thực tập cho SV + Phân phối dụng cụ và phôi thực tập cho SV	- Quan sát, lắng nghe, ghi chép nội dung bài học - Nhận phôi và dụng cụ thực hành từ giảng viên - Trở về đúng vị trí để thực hành bài tập	10 phút 15 phút 15 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Thao tác trên máy - Dạng sai hỏng và cách khắc phục - Thực hiện an toàn lao động	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Chú ý về các thao tác khi thực hành - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	150 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả rèn luyện, thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chú lại các điều GV nhắc nhở	15 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực hành gia công chi tiết trên máy CNC		15 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Sau buổi thực tập, nhận xét các điều làm được và chưa làm được để buổi dạy sau được tốt hơn

Tp. HCM, ngày 29 tháng 3 năm 2025

Trưởng khoa/Trưởng tổ môn

Giảng viên



Bùi Anh Tuấn



Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 06

Thời gian thực hiện: 5 tiết

Bài học trước: Bài 3,4

Thực hiện từ ngày 02, 03 tháng 4 năm 2025

Tên bài:

BÀI 4. GIA CÔNG CHI TIẾT TRÊN MÁY TIỆN CNC CONCEPT(tt)

- Mục tiêu của bài:

Sau khi học xong bài này người học có khả năng:

Kiến thức:

+ Xác định được hệ trục tọa độ trên máy tiện CNC concept

Kỹ năng:

+ Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy tiện CNC concept

+ Vận hành máy tiện CNC concept để gia công chi tiết đạt các yêu cầu kỹ thuật

Thái độ:

+ Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác;

+ Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC CONCEPT, phôi nhựa, dao tiện, thước cặp...

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu

- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy tiện CNC

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.

- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

II. Thực hiện bài học:

TT	Nội dung	Hoạt động dạy học		Thời gian (phút)
		Hoạt động của giảng viên	Hoạt động của người học	
1	<u>Dẫn nhập</u> + Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình công nghệ: BÀI 4. GIA CÔNG CHI TIẾT TRÊN MÁY TIỆN CNC CONCEPT(tt)	+ GV hướng dẫn SV các bước thực hiện. + Phân công máy,	- Nhận phôi và dụng cụ thực hành từ giảng viên	

	4.3 Gia công chi tiết trên máy tiện CNC concept (tt)	thời gian thực tập cho SV + Phân phối dụng cụ và phôi thực tập cho SV	- Thực tập trên máy CNC	40 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Thao tác trên máy - Dạng sai hỏng và cách khắc phục - Thực hiện an toàn lao động	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Chú ý về các thao tác khi thực hành - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	160 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả rèn luyện, thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chú lại các điều GV nhắc nhở	10 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực hành gia công chi tiết trên máy CNC		10 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Sau buổi thực tập, nhận xét các điều làm được và chưa làm được để buổi dạy sau được tốt hơn

Tp. HCM, ngày 08 tháng 02 năm 2025

Trưởng khoa/Trưởng tổ môn

Giảng viên



Bùi Anh Tuấn



Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 07

Thời gian thực hiện: 5 tiết

Bài học trước: Bài 4

Thực hiện từ ngày 07 tháng 4 năm 2025

Tên bài:

BÀI 5. CHỨC NĂNG CÁC PHÍM TRÊN BÀN ĐIỀU KHIỂN MÁY PHAY CNC CONCEPT

- Mục tiêu của bài:

Sau khi học xong bài này người học có khả năng:

Kiến thức:

- + Trình bày được chức năng của các phím trên bàn điều khiển máy phay CNC concept.
- + Trình bày được ý nghĩa của các phím cơ bản trên bàn điều khiển và giao diện máy

Kỹ năng:

- + Gia công được cho tiết trên máy tiện CNC đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
- + Sử dụng được các phím trên bàn điều khiển để vận hành được máy phay CNC Concept

Thái độ:

- + Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác;
- + Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Concept, máy phay CNC concept, phôi nhựa, dao tiện, dao phay, thước cặp...

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu
- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy tiện CNC

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 3 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.
- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

II. Thực hiện bài học:

TT	Nội dung	Hoạt động dạy học		Thời gian (phút)
		Hoạt động của giảng viên	Hoạt động của người học	
1	<u>Dẫn nhập</u> + Nhắc nhở SV chủ động trong học tập.	- Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	2 phút

	+ Giới thiệu một số phương pháp học tập.			
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> BÀI 5. CHỨC NĂNG CÁC PHÍM TRÊN BÀN ĐIỀU KHIỂN MÁY PHAY CNC CONCEPT 5.1. Chức năng các phím trên bàn điều khiển của máy phay CNC Concept 5.1.1. Các phím nhập dữ liệu 5.1.2. Các phím điều khiển máy 5.2 Chức năng các chế độ làm việc của máy phay CNC concept 5.2.1 Chế độ REF 5.2.2 Chế độ MEM 5.2.3 Chế độ EDIT 5.2.4 Chế độ MDI 5.2.5 Chế độ JOG	- GV giải thích và vận hành về chức năng các phím cho SV quan sát - Thực hiện các thao tác, tư thế, vị trí để minh họa về bài học cho SV - Giải đáp thắc mắc về bài học cho SV - GV hướng dẫn SV vận hành các chế độ trên máy	- Quan sát, lắng nghe, ghi chép nội dung bài học - Thảo luận về nội dung bài học với giảng viên - Nêu thắc mắc về bài học với giảng viên - SV thực tập trên máy CNC	5 phút 10 phút 5 phút 5 phút 5 phút 5 phút 5 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Sử dụng máy CNC - Kỹ năng thực tập, thao tác - An toàn lao động	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Chú ý về các thao tác khi thực hành - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	150 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả rèn luyện, thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chú lại các điều GV nhắc nhở	15 phút

5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực hành gia công chi tiết trên máy CNC	15 phút
---	--------------------------------------	---	---------

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Sau buổi thực tập, nhận xét các điều làm được và chưa làm được để buổi dạy sau được tốt hơn

Trưởng khoa/Trưởng tổ môn



Bùi Anh Tuấn

Tp. HCM, ngày 05 tháng 4 năm 2025

Giảng viên



Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 08

Thời gian thực hiện: 5 tiết

Bài học trước: Bài 5

Thực hiện từ ngày 08 tháng 4 năm 2025

Tên bài:

BÀI 6. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY PHAY CNC CONCEPT

- Mục tiêu của bài:

Sau khi học xong bài này người học có khả năng:

Kiến thức:

- Trình bày được chức năng các phím trên bàn điều khiển của máy phay CNC

Kỹ năng:

- Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao theo các phương X,Y, Z cho các loại dao và nhập vào máy đúng vị trí
- Vận hành được máy phay CNC CONCEPT

Thái độ:

- + Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác;
- + Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy phay CNC CONCEPT, phôi nhựa, dao, thước cặp....

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu
- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy phay CNC CONCEPT

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.
- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

II. Thực hiện bài học:

TT	Nội dung	Hoạt động dạy học		Thời gian (phút)
		Hoạt động của giảng viên	Hoạt động của người học	
1	<u>Dẫn nhập</u> + Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình công nghệ: BÀI 6. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY			

	PHAY CNC CONCEPT 6.1 Xác định chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy phay CNC concept 6.2.1 Xác định chuẩn chi tiết 6.2.2 Xác định chuẩn dao 6.2 Thực hành máy	- Giải thích về bài học cho SV - Gv hướng dẫn SV thực hiện các thao tác trên máy phay CNC - Giải đáp thắc mắc về bài học cho SV - Phân công máy, phôi liệu... cho SV	- Quan sát, lắng nghe, ghi chép nội dung bài học - Thảo luận về nội dung bài học, nêu thắc mắc về bài học với giảng viên - Nhận phôi và dụng cụ thực hành từ giảng viên	10 phút 10 phút 20 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Sử dụng máy CNC - Kỹ năng, thao tác rà chuẩn trên máy - An toàn lao động - Các sai hỏng, cách khắc phục	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác trên máy phay CNC cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Chú ý về các thao tác khi thực hành - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	160 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả rèn luyện, thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chép lại các điều GV nhắc nhở	10 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực hành gia công chi tiết trên máy CNC		10 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Sau buổi thực tập, nhận xét các điều làm được và chưa làm được để buổi dạy sau được tốt hơn

Tp. HCM, ngày 06 tháng 4 năm 2025

Trưởng khoa/Trưởng tổ môn


Bùi Anh Tuấn

Giảng viên


Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 09

Thời gian thực hiện: 5 tiết

Bài học trước: Bài 6

Thực hiện từ ngày 09, 10 tháng 4 năm 2025

Tên bài:

BÀI 6. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY PHAY CNC CONCEPT (tt)

- Mục tiêu của bài:

Sau khi học xong bài này người học có khả năng:

Kiến thức:

- Trình bày được đặc tính kỹ thuật, chức năng các phím trên bàn điều khiển của máy phay CNC

Kỹ năng:

- Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao theo các phương X, Y, Z cho các loại dao và nhập vào máy đúng vị trí

- Vận hành được máy phay CNC CONCEPT

Thái độ:

+ Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác;

+ Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy phay CNC CONCEPT, phôi nhựa, dao, thước cặp....

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu

- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy phay CNC

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.

- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

II. Thực hiện bài học:

TT	Nội dung	Hoạt động dạy học		Thời gian (phút)
		Hoạt động của giảng viên	Hoạt động của người học	
1	<u>Dẫn nhập</u> + Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình công nghệ: BÀI 6. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT,	+ Phân công máy,	- Nêu thắc mắc về bài	

	CHUẨN DAO MÁY PHAY CNC CONCEPT (tt) 6.2 Thực hành máy	thời gian thực tập cho SV + Phân phối dụng cụ và phôi thực tập cho SV	học với giảng viên - Nhận phôi và dụng cụ thực hành từ giảng viên - Trở về đúng vị trí để thực hành bài tập	40 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Sử dụng máy CNC an toàn, hiệu quả - Kỹ năng , thao tác trên máy - Các sai hỏng, cách khắc phục	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Chú ý về các thao tác khi thực hành - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	160 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả rèn luyện, thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chép lại các điều GV nhắc nhở	10 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực hành gia công chi tiết trên máy CNC		10 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Nhận xét sau buổi thực tập về nội dung thực hiện, thời gian, phương pháp thực hiện để rút kinh nghiệm

Tp. HCM, ngày 07 tháng 4 năm 2025

Trưởng khoa/Trưởng tổ môn

Giảng viên



Bùi Anh Tuấn



Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 10

Thời gian thực hiện: 5 tiết

Bài học trước: Bài 6

Thực hiện từ ngày 14 tháng 4 năm 2025

Tên bài:

BÀI 6. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY PHAY CNC CONCEPT

- Mục tiêu của bài:

Sau khi học xong bài này người học có khả năng:

Kiến thức:

- Trình bày được chức năng các phím trên bàn điều khiển của máy phay CNC

Kỹ năng:

- Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao theo các phương X,Y, Z cho các loại dao và nhập vào máy đúng vị trí

- Vận hành được máy phay CNC CONCEPT

Thái độ:

+ Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác;

+ Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy phay CNC CONCEPT, phôi nhựa, dao, thước cặp....

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu

- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy phay CNC

I. Ôn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.

- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

II. Thực hiện bài học:

TT	Nội dung	Hoạt động dạy học		Thời gian (phút)
		Hoạt động của giảng viên	Hoạt động của người học	
1	<u>Dẫn nhập</u> + Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình công nghệ: BÀI 6. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY PHAY CNC			

	CONCEPT (tt) 6.2 Thực hành máy 6.3 Kiểm tra	Gv hướng dẫn SV tìm hiểu thêm về cách xác định chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên mạng	- SV tìm hiểu thêm trên mạng	40 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Sử dụng máy CNC an toàn, hiệu quả - Kỹ năng , thao tác trên máy - Các sai hỏng, cách khắc phục	- GV hướng dẫn thường xuyên về cách tìm kiếm thông tin trên mạng - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Chú ý về cách rà chuẩn trên mạng hướng dẫn - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	160 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Nhận xét kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả rèn luyện, thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chép lại các điều GV nhắc nhở	10 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực hành gia công chi tiết trên máy CNC		10 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Nhận xét sau buổi thực tập về nội dung thực hiện, thời gian, phương pháp thực hiện để rút kinh nghiệm

Tp. HCM, ngày 12 tháng 04 năm 2025

Trưởng khoa/Trưởng tổ môn

Giảng viên



Bùi Anh Tuấn



Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 11

Thời gian thực hiện: 5 tiết

Bài học trước: Bài 6

Thực hiện từ ngày 15 tháng 4 năm 2025

Tên bài:

BÀI 7. GIA CÔNG CHI TIẾT TRÊN MÁY PHAY CNC CONCEPT

- Mục tiêu của bài:

Sau khi học xong bài này người học có khả năng:

Kiến thức:

Trình bày được các bước xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy phay Concept

Kỹ năng:

- Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao theo các phương X, Y, Z cho các loại dao và nhập vào máy đúng vị trí

- Gia công được chi tiết trên máy phay CNC đạt các yêu cầu kỹ thuật bản vẽ

Thái độ:

+ Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác;

+ Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy phay CNC concept, phôi nhựa, dao, thước cặp...

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu

- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy phay CNC

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.

- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

II. Thực hiện bài học:

TT	Nội dung	Hoạt động dạy học		Thời gian (phút)
		Hoạt động của giảng viên	Hoạt động của người học	
1	<u>Dẫn nhập</u> + Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình công nghệ: BÀI 7. GIA CÔNG CHI TIẾT TRÊN MÁY PHAY CNC (tt) 7.1 Xác định	- Giải đáp thắc mắc về bài học cho SV	- Quan sát, lắng nghe, ghi chép nội dung bài	10 phút

	chuẩn chi tiết gia công 7.2 Xác định chuẩn dao gia công 7.3 Gia công chi tiết trên máy CNC concept	- Gv vừa giảng giải, vừa thao tác trên máy để hướng dẫn SV gia công chi tiết trên máy phay CNC + Phân công từng vị trí thực tập cho SV + Phân phối dụng cụ và phôi thực tập cho SV	học - Thảo luận về nội dung bài học với giảng viên - Nhận phôi và dụng cụ thực hành từ giảng viên - Trở về đúng vị trí để thực hành bài tập	10 phút 20 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Sử dụng máy CNC - Kỹ năng , thao tác trên máy - An toàn lao động - Các sai hỏng, cách khắc phục	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Chú ý về các thao tác khi thực hành - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	160 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả rèn luyện, thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chép lại các điều GV nhắc nhở	10 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực hành gia công chi tiết trên máy CNC		10 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Nhận xét sau buổi thực tập, các điều làm được và chưa làm được
- Thời gian

Tp. HCM, ngày 13 tháng 4 năm 2025

Trưởng khoa/Trưởng tổ môn



Bùi Anh Tuấn

Giảng viên



Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 12

Thời gian thực hiện: 5 tiết

Bài học trước: Bài 7

Thực hiện từ ngày 16, 17 tháng 4 năm 2025

Tên bài:

BÀI 7. GIA CÔNG CHI TIẾT TRÊN MÁY PHAY CNC CONCEPT(tt)

- Mục tiêu của bài:

Sau khi học xong bài này người học có khả năng:

Kiến thức:

Trình bày được các bước xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy phay Concept

Kỹ năng:

- Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao theo các phương X, Y, Z cho các loại dao và nhập vào máy đúng vị trí

- Gia công được chi tiết trên máy phay CNC đạt các yêu cầu kỹ thuật bản vẽ

Thái độ:

+ Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác;

+ Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy phay CNC CONCEPT, phôi nhựa, dao, thước cặp...

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu

- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy phay CNC

I. Ôn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.

- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

II. Thực hiện bài học:

TT	Nội dung	Hoạt động dạy học		Thời gian (phút)
		Hoạt động của giảng viên	Hoạt động của người học	
1	<u>Dẫn nhập</u> + Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình công nghệ: BÀI 7. GIA CÔNG CHI TIẾT TRÊN MÁY PHAY CNC	- GV thuyết trình về bài học cho SV - Thực hiện các thao tác trên máy CNC cho SV quan sát	- Quan sát, lắng nghe, ghi chép nội dung bài học - Nhận phôi và dụng cụ thực hành từ giảng	

	CONCEPT (tt) 7.3 Gia công chi tiết trên máy CNC concept (tt)	- Giải đáp thắc mắc về bài học cho SV	viên - Trở về đúng vị trí để thực hành bài tập	40 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Sử dụng máy CNC - Kỹ năng , thao tác trên máy - An toàn lao động - Các sai hỏng, cách khắc phục	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Thực hiện thao tác trên máy CNC - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	160 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả rèn luyện, thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chú lại các điều GV nhắc nhở	10 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực hành gia công chi tiết trên máy CNC		10 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Nhận xét sau buổi thực tập về nội dung thực hiện, thời gian, phương pháp thực hiện để rút kinh nghiệm

Tp. HCM, ngày 14 tháng 4 năm 2025

Trưởng khoa/Trưởng tổ môn

Giảng viên



Bùi Anh Tuấn



Đỗ Thị Phương Khanh

