

**MÔ ĐUN 4**  
**HOÀN THIỆN SẢN PHẨM**  
(Mã mô đun: MĐ4)

**1. Vị trí tính chất của môđun:**

Mô đun hoàn thiện sản phẩm là môđun thứ 4 trong chương trình ván ghép thanh, để học môđun này học sinh đã được trang bị kiến thức, kỹ năng của môđun 1

Đây là môđun cuối cùng của chương trình sản xuất ván ghép thanh, nó quyết định chất lượng của sản phẩm ván ghép

**2. Mục tiêu của môđun:**

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

- Trình bày được cấu tạo , nguyên lý hoạt động của các máy: đánh nhãn và các công cụ cầm tay.
- Sử dụng hiệu quả và an toàn các máy: đánh nhãn và các công cụ cầm tay để sửa chữa khuyết tật hoàn thiện sản phẩm

**3. Các bài dạy trong môđun**

Mã bài	Tên bài	Loại bài dạy	Địa điểm	Tuần thứ	Thời lượng (giờ học)				
					Tổng số	Lý thuyết	Thực hành	Bài tập	Tự học
MĐ4- 01	Đánh nhãn ván ghép bằng máy đánh nhãn hộp	Tích hợp	Xưởng	3	07	1	6		
MĐ4- 02	Cắt, rong ván	Tích hợp	Xưởng	3	04	1	3		
MĐ4- 03	Vá khuyết tật	Tích hợp	Xưởng	1	04	1	3		
MĐ4- 04	Trám trét bề mặt ván	Tích hợp	Xưởng	2	04	1	3		
MĐ4- 05	Phân loại ván thành phẩm và tái chế	Tích hợp	Xưởng	2	04	1	3		
MĐ4- 06	Bảo quản ván thành phẩm	Tích hợp	Xưởng	2	07	1	6		
MĐ4- 07	Bài tập tổng hợp	Tích hợp	Xưởng	2	40	1	39		
MĐ4- 08	Tham quan kiến tập	Tham quan	Cơ sở SX		20	1	19		
	<b>Tổng số</b>				<b>90</b>	<b>8</b>	<b>82</b>		

**4. Các hình thức tổ chức dạy học chính trong mô đun**

- Các nội dung trong môđun được giảng dạy tại xưởng thực hành (Phòng học lý thuyết được bố trí một khu vực trong xưởng )
- Phân kiến thức liên quan trong các bài học được hướng dẫn trong phòng học lý thuyết, các nội dung liên quan đến cấu tạo máy được hướng dẫn tại máy ở xưởng
- Thực hành các kỹ năng cơ bản của bài học tại xưởng trường

**5. Gợi ý chuẩn bị nguồn lực trước khi dạy môđun**

- Chuẩn bị các trang bị, dụng cụ, vật tư tiêu hao bao gồm: phôi gỗ, keo, dao cắt, địa điểm giảng dạy lý thuyết, thực hành, các trang bị bảo hộ lao động.
- Trước khi giảng dạy cần chuẩn bị các học liệu cần thiết như: Các Slides, mô hình, vật thật, tài liệu phát tay (phiếu phân tích công việc), bảng quy trình thực hành có liên quan tới bài học
- Chuẩn bị môi trường thực hành thực tập: xưởng thực hành, máy móc thiết bị, dao, công cụ, các điều kiện về an toàn lao động.
- Chuẩn bị địa điểm tham quan kiến tập (Lập kế hoạch tham quan, liên hệ địa điểm, chuẩn bị phương tiện vận chuyển, chuẩn bị nội dung tham quan)

**6. Gợi ý cách thức đánh giá kết quả học tập**

**6.1. Tiêu chuẩn để được cấp chứng chỉ cuối mô đun:**

- Không vắng mặt quá 20% số buổi học
- Hoàn thành tất cả các bài kiểm tra định kỳ và bài kiểm tra kết thúc mô đun
- Điểm kiểm tra định kỳ và kết thúc mô đun  $\geq 5$  đ
- Đạo đức phải đạt từ trung bình trở lên, không vi phạm pháp luật mức độ truy cứu trách nhiệm hình sự

**6.2. Chi tiết về các yêu cầu đánh giá kết quả học tập:**

<b>Đợt kiểm tra</b>	<b>Nội dung</b>	<b>Thời gian</b>	<b>Thời điểm</b>	<b>Độ quan trọng</b>
Kiểm tra lần 1	Thực hành	2 h	Sau bài số 2	Hệ số 2.0
Kiểm tra lần 2	Thực hành	2 h	Sau bài số 4	Hệ số 2.0
Kiểm tra lần 3	Thực hành	2 h	Sau bài số 7	Hệ số 2.0
Kiểm tra kết thúc mô đun	Thực hành	4 h	Kết thúc mô đun Sau bài số 8	Hệ số 3.0

## 7. Gợi ý tổ chức thực hiện các bài dạy

Đây là một môđun bao gồm nhiều bài học trong đó có một bài có thời lượng dài là bài thực hành tổng hợp cuối môđun, để thực hiện tốt công tác tổ chức dạy và học giáo viên nên:

- Tổ chức lớp học không quá 15 học viên và có thể chia nhỏ thành 3 nhóm thực hiện các công việc khác nhau rồi đổi nhóm. Mỗi bài giảng nhất thiết phải có tài liệu phát tay về kiến thức liên quan, bảng quy trình hướng dẫn thực hiện công việc
- Chuẩn bị đầy đủ các nguồn lực cho đào tạo trước khi tổ chức giảng dạy môđun để trong quá trình đào tạo không bị gián đoạn.
- Tùy theo bài giảng lượng kiến thức dài hay ngắn mà tổ chức số giờ học lý thuyết tại phòng học chuyên môn hoặc chỉ hướng dẫn ban đầu tại xưởng
- Các kiến thức và kỹ năng ở môđun M1, M2, M3 trong quá trình giảng dạy giáo viên không cần hệ thống lại mà chỉ hướng dẫn người học gọi nhớ, xem ở bài học liên quan để vận dụng cho đúng, theo dõi sự áp dụng của học viên.

## **BÀI 1: ĐÁNH NHÃN VÁN GHÉP BẰNG MÁY ĐÁNH NHÃN HỘP**

(Mã bài: MĐ4- 01)

### **Mục tiêu**

Học xong bài này người học có khả năng :

- Trình bày được các bộ phận chính của máy chà đánh nhãn hộp.
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật của ván ghép sau khi đánh nhãn
- Chuẩn bị, vận hành được máy đánh nhãn hộp.
- Đánh nhãn được ván ghép đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của ván ghép và đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

### **Chuẩn bị cho bài dạy**

- Phòng học lý thuyết, thiết bị và vật liệu dạy học: máy tính; đầu chiếu; sản phẩm mẫu; thẻ màu; bảng ghim
- Xưởng thực hành: máy, thiết bị phụ trợ, dụng cụ đo kiểm: thước kẹp, thước cuộn và trang phục bảo hộ lao động
- Phôi( Ván ghép ) đảm bảo đủ 6 tấm ván ghép /1hv và các dụng cụ đo kiểm: thước vuông, thước kẹp, thước cuộn
- Tài liệu phát tay gồm: Bài giảng tích hợp; quy trình hướng dẫn thực hiện công việc (01bộ/01hv)

- Bài tập thực hành: 02 bài

**Nội dung phiếu giao bài tập:** Đánh nhãn ván ghép bằng máy đánh nhãn hộp.  
Từng cá nhân thực hành gia công

+ *Trình tự thực hiện công việc:*

- Chuẩn bị phôi (Phôi đã được ghép ngang )
- Chuẩn bị máy
- Lấy cữ
- Chạy máy.
- Gia công
- Lấy ván ra và xếp vào palê
- Vận chuyển ván đã chà sang vị trí đánh nhãn lại
- Chà mặt đối diện
- Dừng máy
- Sắp xếp phôi
- Vệ sinh khu vực làm việc
- Thời gian thực hiện : 15 phút

+ *Tiêu chí đánh giá:*

- Chuẩn bị phôi(Phôi đã được ghép ngang)
- Chuẩn bị máy
- Gia công
- Vệ sinh khu vực làm việc
- Thao tác, thái độ học sinh khi thực hành

### PHIẾU HƯỚNG DẪN THỰC HÀNH

Bài 1: Đánh nhãn ván ghép bằng máy đánh nhãn hộp

Họ và tên/Nhóm số: .....

GVHD: .....

Ngày thực hiện: .....

TT	Bước công việc	Tiêu chuẩn thực hiện	Sai sót thường gặp	Nguyên nhân	Biện pháp khắc phục
1	Chuẩn bị phôi, vị trí xếp sản	-Phôi đã được xếp úm tằm - Đặt phôi đúng vị trí thuận lợi	- Chuẩn bị không đúng loại - Đặt phôi không đúng vị	- Chuẩn bị không đúng loại - Đặt phôi không đúng vị	Kiểm tra lại

## Công ty Hóa Chất Xây Dựng Phương Nam

	phẩm	cho thao tác	trí	trí	
2	Chuẩn bị máy	- Điều chỉnh đúng - Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật	Máy không đảm bảo kỹ thuật	Điều chỉnh máy không đúng	Kiểm tra, điều chỉnh lại
3	Lấy cỡ	-Đúng kích thước -Cách đọc giá trị độ dày trên thước và đồng hồ đo	- Không đúng kích thước - Đọc giá trị độ dày trên thước và đồng hồ đo không chính xác	-Điều chỉnh máy không đúng - Không biết cách đọc giá trị độ dày trên thước và đồng hồ đo	- Kiểm tra điều chỉnh lại - Đọc giá trị độ dày trên thước và đồng hồ đo chính xác
4	Chạy máy.	Mở máy đúng quy trình	Mở máy không đúng quy trình	Mở máy không đúng quy trình	Kiểm tra điều chỉnh lại
5	Gia công	Đưa đúng mặt cần chà	Đưa không đúng mặt cần chà	Không biết cách đưa ván	Kiểm tra điều chỉnh lại
6	Lấy ván ra và xếp vào Palet	-Lấy ván kịp nhẹ nhàng -Xếp đúng chiều	-Lấy ván không kịp -Làm rơi ván	Không biết cách lấy ván	Kiểm tra điều chỉnh lại
7	Vận chuyển ván đã chà sang vị trí chà lại	Nâng hạ,di chuyển và đặt đúng vị trí	Nâng hạ,di chuyển và đặt không đúng vị trí	Đặt không đúng vị trí	Kiểm tra điều chỉnh lại
8	Chà mặt đối diện	Thực hiện như các bước công việc 4,5, 6			Kiểm tra điều chỉnh lại
9	Dừng máy	Dừng máy đúng quy trình	Dừng máy không đúng quy trình		

10	Sắp xếp phôi.	Xếp đúng cách	Xếp gỗ không đúng	Thực hiện không đúng kỹ thuật xếp phôi	Thực hiện đúng kỹ thuật xếp phôi
11	Vệ sinh công nghiệp	Máy đánh nhãn hộp, khu vực gia công sạch sẽ	Máy chà nhám, khu vực gia công chưa sạch sẽ		Kiểm tra VS lại

+ **Bài tập 1:** Thực hành theo nhóm 3 người.

Chuẩn bị phôi, máy để gia công đánh nhãn ván ghép bằng máy đánh nhãn hộp. Thời gian chuẩn bị 15 phút.

Nội dung chuẩn bị:

- Phôi: Đẩy Palet phôi vào đúng vị trí thuận lợi.
- Chuẩn bị máy đánh nhãn hộp.
- Chuẩn bị máy hút bụi.
- Điều chỉnh máy đánh nhãn hộp.
- Chạy thử

+ **Bài tập 2:** Thực hành theo nhóm 4 người.

Gia công đánh nhãn ván ghép. Mỗi học sinh đứng máy chính đưa ván gia công 6 tấm thay đổi máy chính và máy phụ. (Cả nhóm 24 tấm ván ghép). Thời gian thực hiện 20 phút.

Nội dung thực hiện:

- Điều chỉnh máy ( tính toán lượng ăn phôi).
- Chạy máy.
- Đưa ván đánh nhãn .
- Lấy ván ra.
- Xếp ván đã đánh nhãn lên palêt
- Vệ sinh khu vực làm việc

### **Các hoạt động dạy và học**

#### **1) Phần lý thuyết:**

*Địa điểm: thực hiện tại phòng học lý thuyết*

<b>STT</b>	<b>NỘI DUNG</b>	<b>HOẠT ĐỘNG</b>	<b>NGUỒN L ỰC</b>	<b>THỜI GIAN</b>
1	Yêu cầu kỹ thuật của ván ghép sau khi đánh nhẵn hộp	- Thuyết trình, có minh họa bằng hình ảnh và vật thật - Thảo luận nhóm: Chia lớp thành 3 nhóm	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point - Sản phẩm mẫu	10 phút
2	Cấu tạo máy đánh nhẵn hộp	- Thuyết trình, có minh họa bằng hình ảnh - Thảo luận nhóm: Chia lớp thành 3 nhóm	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point	10 phút
3	An toàn lao động	- Thuyết trình có minh họa bằng hình ảnh - Thảo luận nhóm: Chia lớp thành 3 nhóm	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point - Bảng ghim, thẻ màu, bút lông	8phút
4	Quy trình và cách thức thực hiện	Thuyết trình	Phiếu phân tích công việc B1; B2; C10	7 phút
5	Hệ thống nội dung lý thuyết	Giáo viên tóm tắt các nội dung theo thẻ màu, bổ sung các nội dung còn thiếu	Bảng ghim, thẻ màu, bút lông	10phút

## 2) Thực hành

Phương pháp thực hiện:

+ GV làm mẫu hướng dẫn (02 lần):

Lần 1: GV thao tác mẫu (theo đúng quy trình) giải thích và lưu ý các thao tác quan trọng, an toàn lao động.

- Chỉ sử dụng máy đánh nhẵn hộp khi điện không bị mất pha.
- Điều chỉnh chiều dày phoi phù hợp với băng nhám đang sử dụng.
- Không đưa tay đến gần cửa cuốn ván.
- Đưa ván gia công nhẹ nhàng không làm va đập mạnh.
- Trường hợp khẩn cấp sử dụng công tắc thắng (phanh).

Lần 2: GV thao tác mẫu (theo đúng quy trình), học viên quan sát đối chiếu với quy trình trong tài liệu phát tay

+ Thực hành:

- Học viên: thực hành có theo dõi, hướng dẫn và điều chỉnh của giáo viên đến khi học viên thao tác đạt yêu cầu (thường sau khi thực hiện gia công 6 tấm ván)
- Thực hành cá nhân (theo nhóm 04hv/24 tấm ván ghép), các học viên còn lại quan sát và nhận xét (theo tài liệu hướng dẫn phát tay) sau khi kết thúc
- Bài tập thực hành: 02 bài theo nội dung trên
- 

### Đánh giá kết quả học tập

#### 1) Phần lý thuyết:

Câu hỏi 1. Trình bày yêu cầu kỹ thuật của ván ghép sau khi đánh nhãn hộp?

Trả lời: Yêu cầu kỹ thuật của ván ghép sau khi đánh nhãn là:

- Chiều rộng đồng đều, sai số hai cạnh là 0,08mm, kích thước tùy theo yêu cầu ván mà có chiều dày đảm bảo sai số cho phép là cộng trừ 0,1mm.
- Bề mặt ván phẳng, nhẵn, không xước, chà sạch toàn bộ bề mặt ván.
- Láy ván đã đánh nhãn sắp xếp đúng chiều. Quan sát thấy tấm nào đó còn có những vết lõm quá sâu, khả năng đánh nhãn không thể hết thì để riêng để tìm cách xử lý

Câu hỏi 2. Trình bày quy trình an toàn lao động khi sử dụng máy đánh nhãn hộp?

Trả lời: Quy trình an toàn lao động khi sử dụng máy đánh nhãn hộp:

- Chỉ sử dụng máy chà nhám khi điện không bị mất pha.
- Điều chỉnh chiều dày phoi phù hợp với băng nhám đang sử dụng.
- Không đưa tay đến gần cửa cuốn ván.
- Đưa ván gia công nhẹ nhàng không làm va đập mạnh.
- Trường hợp khẩn cấp sử dụng công tắc thắng (phanh).

#### 2) Thực hành

a) **Bảng kiểm để đánh giá quá trình thực hành của học viên:**

Tên học viên: ..... Ngày: .....

Hướng dẫn: Đánh dấu (x) vào ô tương ứng "Có/Không" để kiểm tra xem học viên có thực hiện đúng từng bước công việc được ghi dưới đây hay không.

<i>Học viên đã:</i>	<i>Có</i>	<i>Không</i>
<i>1.Chuẩn bị trang phục bảo hộ LD</i>		
<i>2.Chuẩn bị phôi, vị trí xếp sản phẩm</i>		
<i>3.Điều chỉnh máy đánh nhãn hộp</i>		

4. Chạy thử máy		
5. Tiếp phối đúng thao tác, an toàn		
6. Chà mặt 1 ván ghép		
7. Điều chỉnh bàn máy		
8. Chà mặt đối diện ván ghép		
9. Sắp xếp sản phẩm		
10. An toàn		
11. Vệ sinh		
<b>Tiêu chuẩn đánh giá kỹ năng: Tất cả các bước phải được đánh dấu "Có".</b>		

**b) Đánh giá thực hành theo tiêu chí của phiếu giao bài tập:**

Sản phẩm của từng học viên có ghi tên, giáo viên quan sát thao tác và đánh giá sản phẩm.

TT	Chỉ tiêu	Tốt	Khá	Trung bình	Không đạt
1	Chuẩn bị máy, điều chỉnh, khởi động máy đúng quy trình				
2	Chất lượng mặt gia công, số lượng sản phẩm				
3	Kích thước chi tiết				
4	Thao tác, thái độ học sinh khi thực hành				
5	Mức độ an toàn lao động				

**Tiêu chí đánh giá chất lượng mặt gia công:**

TT	Nội dung	Tốt	Khá	Trung bình	Không đạt
1	Bề mặt ván phẳng, nhẵn, không xước, chà sạch toàn bộ bề mặt ván				
2	Chiều dày đồng đều đảm bảo sai số cho phép cộng trừ 0,1mm				

3	Chiều rộng đồng đều sai số hai cạnh là cộng trừ 0,8mm				
4	Lấy ván đã đánh nhãn sắp xếp đúng chiều				

## **BÀI 2: CẮT, RONG VÁN**

(Mã bài: MĐ4- 02)

### **Mục tiêu:**

Học xong bài này người học có khả năng :

- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý làm việc của máy cưa đĩa cắt ngang.
- Lấy cữ và cắt rong được ván ghép đảm bảo yêu cầu kỹ thuật và an toàn lao động cho người và thiết bị.

### **Chuẩn bị cho bài dạy**

- Phòng học lý thuyết, thiết bị và vật liệu dạy học: máy tính;đầu chiếu; sản phẩm mẫu; thẻ màu; bảng ghim
- Xưởng thực hành: máy, thiết bị phụ trợ và trang phục bảo hộ lao động
- Phôi( Ván ghép ) đảm bảo đủ 6 tấm ván ghép /1hv và các dụng cụ đo kiểm: thước vuông, thước kẹp, thước cuộn
- Tài liệu phát tay gồm: Bài giảng tích hợp; quy trình hướng dẫn thực hiện công việc (01bộ/01hv)
- Bài tập thực hành: 02 bài

### **Nội dung phiếu giao bài tập:**

Từng cá nhân thực hành gia công cắt rong ván

+ *Trình tự thực hiện công việc:*

- Chuẩn bị phôi(Phôi đã được chà nhám)
- Chuẩn bị máy
- Lấy cữ
- Chạy máy.
- Rong cạnh thứ nhất
- Rong cạnh đối diện
- Lấy cữ máy cưa
- Chạy máy
- Cắt đầu ván thứ nhất

- Cắt đầu ván đôi diện
- Sắp xếp ván
- Vệ sinh khu vực làm việc

Thời gian thực hiện : 15 phút

+ *Tiêu chí đánh giá:*

- Chuẩn bị phôi
- Chuẩn bị máy
- Chuẩn bị máy
- Lấy cữ
- Chạy máy.
- Rong cạnh thứ nhất
- Rong cạnh đôi diện
- Lấy cữ máy cưa
- Chạy máy
- Cắt đầu ván thứ nhất
- Cắt đầu ván đôi diện
- Sắp xếp ván
- Vệ sinh công nghiệp
- Thao tác, thái độ học sinh khi thực hành

### PHIẾU HƯỚNG DẪN THỰC HÀNH

#### Bài 2: Cắt rong ván

Họ và tên/Nhóm số: .....

GVHD: .....

Ngày thực hiện: .....

TT	Bước công việc	Tiêu chuẩn thực hiện	Sai sót thường gặp	Nguyên nhân	Biện pháp khắc phục
1	Chuẩn bị phôi, vị trí xếp sản phẩm	-Phôi đã được đánh nhãn - Đặt phôi đúng vị trí thuận lợi cho thao tác	- Chuẩn bị không đúng loại - Đặt phôi không đúng vị trí	- Chuẩn bị không đúng loại - Đặt phôi không đúng vị trí	Kiểm tra , điều chỉnh lại

## Công ty Hóa Chất Xây Dựng Phương Nam

2	Chuẩn bị máy	- Điều chỉnh đúng - Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật	Máy không đảm bảo kỹ thuật	Điều chỉnh máy không đúng	Kiểm tra, điều chỉnh lại
3	Lấy cỡ	Đúng kích thước	Không đúng kích thước	Điều chỉnh máy không đúng	Kiểm tra điều chỉnh lại
4	Chạy máy.	Chạy máy đúng quy trình	Chạy máy không đúng quy trình	Chạy máy không đúng quy trình	Kiểm tra điều chỉnh lại
5	Cắt đầu ván thứ nhất	Mặt cắt vuông góc với cạnh ván	Mặt cắt không vuông góc với cạnh ván	Thước tựa không vuông góc	Kiểm tra điều chỉnh lại thước tựa
6	Cắt đầu ván đối diện	- Đủ kích thước chiều dài - Mặt cắt vuông góc với cạnh ván	-Không đúng kích thước - Mặt cắt không vuông góc với cạnh ván	Thước tựa không vuông góc	Kiểm tra điều chỉnh lại thước tựa
7	Lấy cỡ máy cưa	Đúng kích thước	Không đúng kích thước	Điều chỉnh máy không đúng	Kiểm tra điều chỉnh lại máy
8	Chạy máy	Chạy máy đúng quy trình	Chạy máy không đúng quy trình	Chạy máy không đúng quy trình	Kiểm tra, chạy máy đúng quy trình
9	Rong cạnh thứ nhất	- Cạnh thẳng - Không trầy móp ván	- Cạnh không thẳng - Trầy móp ván	- Thước tựa không song song với mặt phẳng lưỡi cưa - Vát phôi quá mạnh	-Kiểm tra điều chỉnh lại thước tựa -Không vát phôi
10	Rong cạnh đối diện	-Đúng kích thước -Cạnh 1 và cạnh 2 song song	-Không đúng kích thước -Cạnh 1 và cạnh 2 không song song	-Điều chỉnh máy không đúng - Thước tựa không song song với mặt phẳng lưỡi cưa	-Kiểm tra điều chỉnh lại thước tựa - Kiểm tra điều chỉnh lại máy
11	Sắp xếp	Xếp ván đúng	Xếp ván không	Thực hiện không	Thực hiện

	ván		đúng	đúng kỹ thuật xếp ván	đúng kỹ thuật xếp ván
12	Vệ sinh khu vực làm việc	Sạch	Chưa sạch		Kiểm tra VS lại

**Bài tập thực hành:** Thực hành theo nhóm 2 học sinh, 1 chính và 1 phụ.

**Bài tập 1:** Lấy cỡ, cắt 6 tấm ván / 1 học sinh, đảm bảo yêu cầu kỹ thuật trong thời gian 20 phút. Chuẩn bị gia công. (nhóm 02 học viên).

Nội dung :

- Chuẩn bị phôi
- Chuẩn bị vị trí tiếp phôi
- Chuẩn bị máy
- Điều chỉnh máy
- Gia công
- Sắp xếp sản phẩm
- Vệ sinh khu vực làm việc

**Bài tập 2:** Lấy cỡ, rong 6 tấm ván / 1 học sinh, đảm bảo yêu cầu kỹ thuật trong thời gian 20 phút.

Nội dung :

- Chuẩn bị phôi
- Chuẩn bị vị trí tiếp phôi
- Chuẩn bị máy
- Điều chỉnh máy
- Gia công
- Sắp xếp sản phẩm
- Vệ sinh khu vực làm việc

### **Các hoạt động dạy và học**

#### **1) Phần lý thuyết:**

*Địa điểm: thực hiện tại phòng học lý thuyết*

STT	NỘI DUNG	HOẠT ĐỘNG	NGUỒN L ỰC	THỜI GIAN
1	Tiêu chuẩn kỹ thuật của sản phẩm cắt rong	- Thuyết trình, có minh họa bằng hình ảnh - Thảo luận nhóm: Chia lớp	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point - Bảng ghim, thẻ	10 phút

	ván ghép.	thành 3 nhóm	màu, bút lông	
2	Cấu tạo máy rong	- Thuyết trình, có minh họa bằng hình ảnh - Thảo luận nhóm: Chia lớp thành 3 nhóm	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point - Bảng ghim, thẻ màu, bút lông	10 phút
3	An toàn lao động	- Thuyết trình có minh họa bằng hình ảnh - Thảo luận nhóm: Chia lớp thành 3 nhóm	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point - Bảng ghim, thẻ màu, bút lông	15 phút
4	Quy trình và cách thức thực hiện	Thuyết trình	Phiếu phân tích công việc B1; B2; C11,C12	5 phút
5	Hệ thống nội dung lý thuyết	Giáo viên tóm tắt các nội dung theo thẻ màu, bổ sung các nội dung còn thiếu	Bảng ghim, thẻ màu, bút lông	5 phút

## 2) Thực hành

Phương pháp thực hiện:

+ GV làm mẫu hướng dẫn (02 lần):

Lần 1: GV thao tác mẫu (theo đúng quy trình) giải thích và lưu ý các thao tác quan trọng, an toàn lao động.

- Rong cắt ván rộng có thể thực hiện rong trước cắt sau hoặc cắt trước rong sau cũng đều được.
- Cắt rong có thể thực hiện trên các máy khác nhau.
- Các khâu cắt rong ván ghép cần kiểm tra kích thước định kỳ để tránh sai số kích thước trong quá trình gia công

Lần 2: GV thao tác mẫu (theo đúng quy trình), học viên quan sát đối chiếu với quy trình trong tài liệu phát tay

+ Thực hành:

- Học viên: thực hành có theo dõi, hướng dẫn và điều chỉnh của giáo viên đến khi học viên thao tác đạt yêu cầu (thường sau khi thực hiện gia công 6 tấm ván ghép)

- Thực hành cá nhân (theo nhóm 02hv/12 tấm ), các học viên còn lại quan sát và nhận xét (theo tài liệu hướng dẫn phát tay) sau khi kết thúc
- Bài tập thực hành: 02 bài theo nội dung trên
- Hệ thống nội dung bài học

### Đánh giá kết quả học tập

#### 1) Phần lý thuyết:

Câu 1: Tiêu chuẩn kỹ thuật của sản phẩm cắt rong ván ghép phải đảm bảo yêu cầu nào sau đây?

- Ván phải vuông thành sắc cạnh, cạnh ván, đầu ván không bị cháy, sứt, nứt.
- Kích thước chiều dài và rộng phải nằm trong sai số cho phép, kích thước các tấm ván phải bằng nhau.
- Các cạnh dài và rộng phải vuông góc với nhau.
- Cả a, b, c đều đúng

Câu trả lời đúng là d

Câu 2: Cắt đầu thứ nhất của ván: (Cắt đầu thứ nhất của ván là đầu mà khi ghép đã được so bằng) phải đảm bảo yêu cầu nào sau đây?

- Lượng cắt bỏ từ 5 đến 7 mm tùy theo đầu ván để có mặt cắt hết trên cả chiều dài cạnh cắt.
- Chọn một cạnh ván thẳng để làm cạnh chuẩn.
- Cạnh chuẩn của ván tỳ sát vào cỡ dọc của bàn đẩy.
- Cả a, b, c đều đúng

Câu trả lời đúng là d

Câu 3: Cắt đầu thứ hai của ván phải đảm bảo yêu cầu nào sau đây?

- Sau khi mở máy cho máy chạy ổn định ta tiến hành cắt ván.
- Đặt ván lên máy sao cho: Cạnh chuẩn của ván áp sát vào cỡ dọc đã được làm ở lần cắt đầu thứ nhất, đầu đã cắt chạm vào cỡ chặn vừa làm.
- Đẩy bàn đẩy sao cho lưỡi cưa cắt hết chiều rộng của ván
- Cả a, b, c đều đúng

Câu trả lời đúng là d

Tiến hành cắt đầu thứ hai của ván đến hết số lượng đã chuẩn bị

#### 2) Thực hành

a) *Bảng kiểm để đánh giá quá trình thực hành của học viên:*

## Công ty Hóa Chất Xây Dựng Phương Nam

Tên học viên: ..... Ngày: .....

Hướng dẫn: Đánh dấu (x) vào ô tương ứng "Có/Không" để kiểm tra xem học viên có thực hiện đúng từng bước công việc được ghi dưới đây hay không.

<i>Học viên đã:</i>	<i>Có</i>	<i>Không</i>
1. Chuẩn bị trang phục bảo hộ LD		
2. Chuẩn bị phôi, vị trí xếp sản phẩm		
3. Điều chỉnh máy (Cách làm cũ dọc, cũ chặn.)		
4. Chạy thử máy		
5. Rong cạp thứ nhất của ván		
6. Điều chỉnh máy		
7. Rong cạp thứ hai của ván		
8. Điều chỉnh máy		
9. Gia công cắt đầu thứ nhất của ván		
10. Điều chỉnh máy		
11. Gia công cắt đầu thứ hai của ván		
12. Sắp xếp sản phẩm		
13. An toàn		
14. Vệ sinh		
<b>Tiêu chuẩn đánh giá kỹ năng: Tất cả các bước phải được đánh dấu "Có".</b>		

**b) Đánh giá thực hành theo tiêu chí của phiếu giao bài tập:**

Sản phẩm của từng học viên có ghi tên, giáo viên quan sát thao tác và đánh giá sản phẩm.

TT	Chỉ tiêu	Tốt	Khá	Trung bình	Không đạt
1	Chuẩn bị phôi, vị trí xếp sản phẩm				
2	Chuẩn bị máy				
3	Lấy cỡ				

4	Chạy máy.				
5	Rong cạnh thứ nhất				
6	Rong cạnh đối diện				
7	Lấy cữ máy cưa				
8	Chạy máy				
9	Cắt đầu ván thứ nhất				
10	Cắt đầu ván đối diện				
11	Sắp xếp ván				
12	Vệ sinh khu vực làm việc				

**Tiêu chí đánh giá chất lượng:**

TT	Nội dung	Tốt	Khá	Trung bình	Không đạt
1	Ván phải vuông thành sắc cạnh, cạnh ván, đầu ván không bị cháy, sứt, nứt.				
2	Kích thước chiều dài và rộng phải nằm trong sai số cho phép, kích thước các tấm ván phải bằng nhau.				
3	Các cạnh dài và rộng phải vuông góc với nhau.				

**BÀI 3 : VÁ KHUYẾT TẬT**

(Mã bài: MĐ4- 03)

**Mục tiêu:**

Học xong bài này người học có khả năng:

- Nêu được tên các bộ phận của máy tạo rãnh vá và máy tạo mảnh vá.
- Điều chỉnh được máy tạo mảnh vá và gia công được mảnh vá đảm bảo yêu cầu kỹ thuật để vá được các khuyết tật của ván
- Điều chỉnh được máy tạo rãnh vá và gia công được rãnh vá trùng với khuyết tật đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.

- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật của mỗi vá.

**Chuẩn bị cho bài dạy**

- Phòng học lý thuyết, thiết bị và vật liệu dạy học: máy tính; đầu chiếu; sản phẩm mẫu; thẻ màu; bảng ghim
- Xưởng thực hành: máy, thiết bị phụ trợ và trang phục bảo hộ lao động
- Phôi(Ván ghép) đảm bảo đủ 20 tấm /1hv và các dụng cụ đo kiểm: thước vuông, thước kẹp, thước cuộn
- Tài liệu phát tay gồm: Bài giảng tích hợp; quy trình hướng dẫn thực hiện công việc (01bộ/01hv)
- Bài tập thực hành: 04 bài

**Nội dung phiếu giao bài tập:**

Từng cá nhân thực hành Vá khuyết tật

**+ Trình tự thực hiện công việc:**

- Chuẩn bị phôi(Phôi đã được chà nhám,cắt rong ván),nguyên liệu
- Chuẩn bị thiết bị
- Gia công miếng vá, mẫu vá
- Tráng keo,vá
- Bào bề mặt miếng vá
- Sắp xếp ván
- Vệ sinh khu vực làm việc

Thời gian thực hiện : 15 phút

**+ Tiêu chí đánh giá:**

- Chuẩn bị phôi(Phôi đã được chà nhám,cắt rong ván), nguyên liệu
- Chuẩn bị thiết bị
- Gia công miếng vá, mẫu vá
- Vệ sinh khu vực làm việc
- Thao tác, thái độ học sinh khi thực hành

**PHIẾU HƯỚNG DẪN THỰC HÀNH**

**Bài 3: Vá khuyết tật**

Họ và tên/Nhóm số: .....

GVHD: .....

Ngày thực hiện: .....

TT	Bước công việc	Tiêu chuẩn thực hiện	Sai sót thường gặp	Nguyên nhân	Biện pháp khắc phục
1	Chuẩn bị phôi,	- Phôi đã được chà nhám,cắt rong ván	Đặt phôi không đúng vị	Đặt phôi không đúng vị trí	Kiểm tra lại

## Công ty Hóa Chất Xây Dựng Phương Nam

	nguyên liệu, vị trí xếp sản phẩm	- Đặt phôi đúng vị trí thuận lợi cho thao tác	trí		
2	Chuẩn bị thiết bị	- Điều chỉnh đúng - Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật	Máy không đảm bảo kỹ thuật	Điều chỉnh máy không đúng	Kiểm tra, điều chỉnh lại
3	Gia công rãnh vá	-Đúng vị trí, chiều thớ -Độ sâu phù hợp -Hình dáng phù hợp	- Độ sâu của rãnh không phù hợp -Hình dáng không phù hợp	Điều chỉnh máy không đúng	Kiểm tra điều chỉnh lại
4	Gia công miếng mẫu vá	-Đúng kích thước -Đúng hình dáng rãnh vá	Không phù hợp với rãnh vá	Điều chỉnh máy không đúng	Kiểm tra điều chỉnh lại
5	Tráng keo, vá	-Lượng keo đủ. -Vá khít	-Không khít, lệch -Mảnh vá lồi hoặc lõm	- Miếng mẫu vá không phù hợp với rãnh vá - Độ sâu của rãnh không phù hợp	Kiểm tra điều chỉnh lại
6	Bào bề mặt miếng vá	-Phẳng mặt ván -Không xước	-Xước -Không phẳng	-Bào ngược thớ	Kiểm tra điều chỉnh lại
7	Sắp xếp ván	Xếp ván đúng	-Xếp ván không đúng -Ván bị đổ	Không thực hiện đúng kỹ thuật xếp ván	Thực hiện đúng kỹ thuật xếp ván
8	Vệ sinh công nghiệp	Vệ sinh sạch sẽ	Vệ sinh chưa sạch		Kiểm tra VS lại

**Bài tập thực hành:** (nhóm 02 học viên).

**Bài tập 1:** Điều chỉnh máy làm rãnh vá, thao tác tạo 2 rãnh vá đảm bảo yêu cầu kỹ thuật trong thời gian 10 phút.

Nội dung :

- Chuẩn bị phôi
- Xác định vị trí cần vá ván.
- Điều chỉnh máy
- Tạo rãnh vá

**Bài tập 2:** Chuẩn bị phôi điều chỉnh máy tạo miếng vá, thao tác gia công 2 miếng vá đảm bảo yêu cầu kỹ thuật trong thời gian 10 phút.

Nội dung :

- Chuẩn bị phôi
- Chuẩn bị vị trí làm việc
- Xác định kích thước, hình dạng miếng vá
- Điều chỉnh máy
- Tạo miếng vá
- Vệ sinh khu vực làm việc

**Bài tập 3:** Tráng keo vá 2 miếng vá đảm bảo yêu cầu kỹ thuật trong thời gian 5 phút.

**Bài tập 4:** Bào bề mặt 2 miếng vá đảm bảo yêu cầu kỹ thuật trong thời gian 5 phút.

### Các hoạt động dạy và học

#### 1) Phần lý thuyết:

*Địa điểm: thực hiện tại phòng học lý thuyết*

STT	NỘI DUNG	HOẠT ĐỘNG	NGUỒN L ỢC	THỜI GIAN
1	Tiêu chuẩn kỹ thuật của công việc vá ván	- Thuyết trình, có minh họa bằng hình ảnh và vật thật - Thảo luận nhóm: Chia lớp thành 3 nhóm	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point - Bảng ghim, thẻ màu, bút lông - Sản phẩm mẫu	7phút
2	Cấu tạo máy tạo rãnh vá	- Thuyết trình, có minh họa bằng hình ảnh và vật thật	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point	10phút

		-Thảo luận nhóm: Chia lớp thành 3 nhóm		
3	Cấu tạo máy tạo miếng vá	- Thuyết trình có minh họa bằng hình ảnh và vật thật	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point	10phút
4	An toàn lao động	- Thuyết trình có minh họa bằng hình ảnh -Thảo luận nhóm: Chia lớp thành 3 nhóm	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point	5 phút
5	Quy trình và cách thức thực hiện	Thuyết trình	Phiếu phân tích công việc C13	5 phút
6	Hệ thống nội dung lý thuyết	Giáo viên tóm tắt các nội dung theo thẻ màu, bổ sung các nội dung còn thiếu	Bảng ghim, thẻ màu, bút lông	8phút

## 2) Thực hành

Phương pháp thực hiện:

+ GV làm mẫu hướng dẫn (02 lần):

Lần 1: GV thao tác mẫu (theo đúng quy trình) giải thích và lưu ý các thao tác quan trọng, an toàn lao động.

- Rãnh vá phải được gia công có độ sâu phù hợp với khuyết tật
- Rãnh vá có thể tạo 1 hoặc 2,3 rãnh liên tiếp tùy theo khuyết tật lớn hay nhỏ
- Rãnh vá, miếng vá được tạo ra phải ăn khớp nhau.
- Vá khít.
- Miếng vá phẳng, không lõm hoặc lồi hơn so với ván.

Lần 2: GV thao tác mẫu (theo đúng quy trình), học viên quan sát đối chiếu với quy trình trong tài liệu phát tay

+ *Thực hành:*

- Học viên: thực hành có theo dõi, hướng dẫn và điều chỉnh của giáo viên đến khi học viên thao tác đạt yêu cầu
- Thực hành cá nhân (theo nhóm 02hv/4 miếng vá), các học viên còn lại quan sát và nhận xét (theo tài liệu hướng dẫn phát tay) sau khi kết thúc
- Bài tập thực hành: 02 bài theo nội dung trên

**Đánh giá kết quả học tập**

**1) Phần lý thuyết:**

**Câu 1.** Tiêu chuẩn kỹ thuật của vά ván phải đảm bảo yêu cầu nào sau đây?

- a. Rãnh vά, miếng vά được tạo ra phải ăn khớp nhau.
- b. Vά khít.
- c. Miếng vά phẳng, không lõm hoặc lồi hơn so với ván.
- d. Cả a, b, c đều đúng

Câu trả lời đúng là d

**Câu 2.** Khi thực hiện vά ván chúng ta phải đảm bảo yêu cầu nào sau đây?

- a. Rãnh vά phải được gia công có độ sâu phù hợp với khuyết tật .Rãnh vά có thể tạo 1 hoặc 2,3 rãnh liên tiếp tùy theo khuyết tật lớn hay nhỏ
- b. Miếng vά phải phù hợp với rãnh vά.
- c. Bào miếng vά sau khi đã khô keo và bào phải phẳng đều không làm ván bị lồi hoặc lõm tại miếng vά.
- d. Cả a, b, c đều đúng

Câu trả lời đúng là d

**2) Thực hành**

**a) Bảng kiểm để đánh giá quá trình thực hành của học viên:**

Tên học viên: ..... Ngày: .....

Hướng dẫn: Đánh dấu (x) vào ô tương ứng "Có/Không" để kiểm tra xem học viên có thực hiện đúng từng bước công việc được ghi dưới đây hay không.

<i>Học viên đã:</i>	<i>Có</i>	<i>Không</i>
<i>1.Chuẩn bị trang phục bảo hộ LĐ</i>		
<i>2.Chuẩn bị phôi, nguyên liệu, vị trí xếp sản phẩm</i>		
<i>3.Điều chỉnh máy tạo rãnh vά</i>		
<i>4. Chạy thử máy</i>		
<i>5.Gia công tạo rãnh vά</i>		
<i>6.Điều chỉnh máy tạo miếng vά</i>		
<i>7.Gia công tạo miếng vά</i>		
<i>8. Tráng keo rãnh vά và miếng vά</i>		
<i>9. Thao tác vά</i>		
<i>10.Bào miếng vά</i>		

11. Chà nhám		
12. Sắp xếp sản phẩm		
13. An toàn		
14. Vệ sinh		
<b>Tiêu chuẩn đánh giá kỹ năng: Tất cả các bước phải được đánh dấu "Có".</b>		

**b) Đánh giá thực hành theo tiêu chí của phiếu giao bài tập:**

Sản phẩm của từng học viên có ghi tên, giáo viên quan sát thao tác và đánh giá sản phẩm.

TT	Chỉ tiêu	Tốt	Khá	Trung bình	Không đạt
1	Chuẩn bị phôi, nguyên liệu, vị trí xếp sản phẩm				
2	Chuẩn bị thiết bị				
3	Gia công rãnh vá				
4	Gia công miếng mẫu vá				
5	Tráng keo, vá				
6	Bào bề mặt miếng vá				
7	Sắp xếp ván				
8	Thao tác, thái độ học sinh khi thực hành				
9	Mức độ an toàn lao động				

**Chất lượng mặt gia công đánh giá theo các tiêu chí sau:**

TT	Nội dung	Tốt	Khá	Trung bình	Không đạt
1	Rãnh vá, miếng vá được tạo ra phải ăn khớp nhau.				
2	Vá khít.				
3	Miếng vá phẳng, không lõm hoặc lồi hơn so với ván				

## BÀI 4 : TRÁM TRÉT BỀ MẶT VÁN

(Mã bài: MĐ4- 04)

### Mục tiêu:

Học xong bài này người học có khả năng:

- Trình bày được tiêu chuẩn kỹ thuật của công việc trám trét bề mặt
- Trám trét được các khuyết tật của bề mặt ván ghép đúng yêu cầu kỹ thuật.

### Chuẩn bị cho bài dạy

- Phòng học lý thuyết, thiết bị và vật liệu dạy học: máy tính, đầu chiếu; sản phẩm mẫu; thẻ màu; bảng ghim
- Xưởng thực hành: thiết bị phụ trợ và trang phục bảo hộ lao động
- Phôi(Ván ghép) đảm bảo đủ 2 tấm /1hv
- Tài liệu phát tay gồm: Bài giảng tích hợp, quy trình hướng dẫn thực hiện công việc (01bộ/01hv)

### Nội dung phiếu giao bài tập:

Từng cá nhân thực hành trám trét bề mặt

+ *Trình tự thực hiện công việc:*

- Chuẩn bị nguyên liệu
- Chuẩn bị keo trám trét ,dao trám
- Khoét khuyết tật
- Trám trét
- Sắp xếp ván
- Vệ sinh khu vực làm việc

Thời gian thực hiện : 15 phút

+ *Tiêu chí đánh giá:*

- Chuẩn bị nguyên liệu
- Chuẩn bị keo trám trét ,dao trám
- Gia công
- Vệ Thao tác, thái độ học sinh khi thực hành

### PHIẾU HƯỚNG DẪN THỰC HÀNH

Bài 4: Trám trét bề mặt

Họ và tên/Nhóm số: .....

GVHD: .....

Ngày thực hiện: .....

<b>TT</b>	<b>Bước công việc</b>	<b>Tiêu chuẩn thực hiện</b>	<b>Sai sót thường gặp</b>	<b>Nguyên nhân</b>	<b>Biện pháp khắc phục</b>
1	Chuẩn bị nguyên liệu	- Phôi đã được chà nhám thô 2 mặt, cắt rong ván - Đặt phôi đúng vị trí thuận lợi cho thao tác	Đặt phôi không đúng vị trí	Đặt phôi không đúng vị trí	Kiểm tra, điều chỉnh lại
2	Chuẩn bị keo trám trét ,dao trám	Đúng màu sắc	Màu sắc không phù hợp	Chọn sai màu keo trám trét	Kiểm tra chọn lại màu keo trám trét
3	Khoét khuyết tạt	Độ sâu,rộng phù hợp	Độ sâu, rộng không phù hợp	Không nắm vững kỹ thuật trám trét	Kiểm tra điều chỉnh lại
4	Trám trét	-Không lôm -Đồng màu gỗ	Lôm	Không nắm vững kỹ thuật trám trét	Kiểm tra điều chỉnh lại
5	Sắp xếp ván	Xếp đúng cách	-Xếp ván không đúng -Ván bị đổ	Không thực hiện đúng kỹ thuật xếp ván	Thực hiện đúng kỹ thuật xếp ván
6	Vệ sinh công nghiệp	Vệ sinh sạch	Vệ sinh chưa sạch		Kiểm tra VS lại

**Bài tập thực hành:** (nhóm 02 học viên).

Bài tập 1: Quan sát đánh giá chất lượng một tấm ván ghép đánh dấu (khoanh bằng phấn) các vị trí cần trám trét trong thời gian 3 phút.

Nội dung :

- Chuẩn bị phôi
- Chuẩn bị vị trí tiếp phôi
- Xác định vị trí trám trét.
- Đánh dấu( khoanh bằng phấn) các vị trí cần trám trét .

**Bài tập 2:** Xử lý các vết cần trám trét và trám trét 1 tấm ván đảm bảo yêu cầu kỹ thuật trong thời gian 10 phút.

Nội dung :

- Chuẩn bị phôi
- Chuẩn bị vị trí tiếp phôi
- Xác định vị trí trám trét.
- Trám trét
- Vệ sinh khu vực làm việc

**Các hoạt động dạy và học**

**1) Phần lý thuyết:**

*Địa điểm: thực hiện tại phòng học lý thuyết*

STT	NỘI DUNG	HOẠT ĐỘNG	NGUỒN L ỢC	THỜI GIAN
1	Tiêu chuẩn kỹ thuật của công việc trám trét bề mặt ván ghép	- Thuyết trình, có minh họa bằng hình ảnh và vật thật -Thảo luận nhóm: Chia lớp thành 3 nhóm	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point - Bảng ghim, thẻ màu, bút lông - Sản phẩm mẫu	10 phút
2	Các loại khuyết tật cần trám trét.	- Thuyết trình, có minh họa bằng hình ảnh và vật thật -Thảo luận nhóm: Chia lớp thành 3 nhóm	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point - Bảng ghim, thẻ màu, bút lông - Sản phẩm mẫu	10 phút
3	Keo trám trét và cách thức trám trét	- Thuyết trình,	- 1 Slide Power point	
4	Dụng cụ trám trét:	- Thuyết trình có minh họa bằng hình ảnh và vật thật -Thảo luận nhóm: Chia lớp thành 3 nhóm	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point - Bảng ghim, thẻ màu, bút lông - Dụng cụ trám trét	8 phút
4	An toàn lao động	- Thuyết trình có minh họa bằng hình ảnh	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point	5 phút

5	Quy trình và cách thức thực hiện	Thuyết trình	Phiếu phân tích công việc C14	7 phút
6	Hệ thống nội dung lý thuyết	Giáo viên tóm tắt các nội dung theo thẻ màu, bổ sung các nội dung còn thiếu	Bảng ghim, thẻ màu, bút lông	5 phút

## 2) Thực hành

Phương pháp thực hiện:

+ GV làm mẫu hướng dẫn (02 lần):

Lần 1: GV thao tác mẫu (theo đúng quy trình) giải thích và lưu ý các thao tác quan trọng, an toàn lao động.

Các loại khuyết tật cần trám trét.

- Vết xước cạnh không lớn không cần vá
- Vết đen do bệnh tật tự nhiên của gỗ.
- Vết nứt nhỏ ngắn
- Vết nứt ở mặt gỗ
- Tiêu chuẩn kỹ thuật của công việc trám trét.
- Vết trám trét phải đồng màu gỗ.
- Vết trám phẳng so với bề mặt ván, không lồi, lõm.
- Vết trám bám tốt, đủ độ cứng, khi chà nhám không bị bong chóc

Lần 2: GV thao tác mẫu (theo đúng quy trình), học viên quan sát đối chiếu với quy trình trong tài liệu phát tay

+ *Thực hành*:

- Học viên: thực hành có theo dõi, hướng dẫn và điều chỉnh của giáo viên đến khi học viên thao tác đạt yêu cầu
- Thực hành cá nhân (theo nhóm 02hv/4 miếng ván ghép), các học viên còn lại quan sát và nhận xét (theo tài liệu hướng dẫn phát tay) sau khi kết thúc
- Bài tập thực hành: 02 bài theo nội dung trên
- 

## Đánh giá kết quả học tập

### 1) Phần lý thuyết:

Câu 1. Tiêu chuẩn kỹ thuật của công việc trám trét phải đảm bảo yêu cầu nào sau đây?

- a. Vết trám trét phải đồng màu gỗ.
- b. Vết trám phẳng so với bề mặt ván, không lồi, lõm.
- c. Vết trám bám tốt, đủ độ cứng, khi chà nhám không bị bong chóc
- d. Cả a, b, c đều đúng

Câu trả lời đúng là d

**Câu 2.** Các loại khuyết tật cần trám trét là?

- a. Vết xước cạn không lớn không cần vá
- b. Vết đen do bệnh tật tự nhiên của gỗ.
- c. Vết nứt nhỏ ngắn, vết nứt ở mặt gỗ
- d. Cả a, b, c đều đúng

Câu trả lời đúng là d

**2) Thực hành**

**a) Bảng kiểm để đánh giá quá trình thực hành của học viên:**

Tên học viên: ..... Ngày: .....

Hướng dẫn: Đánh dấu (x) vào ô tương ứng "Có/Không" để kiểm tra xem học viên có thực hiện đúng từng bước công việc được ghi dưới đây hay không.

<i>Học viên đã:</i>	<i>Có</i>	<i>Không</i>
<i>1. Chuẩn bị phôi, vị trí xếp sản phẩm</i>		
<i>2. Xác định vị trí trám trét.</i>		
<i>3. Thao tác trám trét</i>		
<i>4. Đánh nhẵn</i>		
<i>5. Sắp xếp sản phẩm</i>		
<i>6. An toàn LĐ</i>		
<i>7. Vệ sinh</i>		
<b><i>Tiêu chuẩn đánh giá kỹ năng: Tất cả các bước phải được đánh dấu "Có".</i></b>		

**b) Đánh giá thực hành theo tiêu chí của phiếu giao bài tập:**

Sản phẩm của từng học viên có ghi tên, giáo viên quan sát thao tác và đánh giá sản phẩm.

<b>TT</b>	<b>Chỉ tiêu</b>	<b>Tốt</b>	<b>Khá</b>	<b>Trung bình</b>	<b>Không đạt</b>
1	Chuẩn bị nguyên liệu				
2	Chuẩn bị keo trám trét ,dao trám				

3	Khoét khuyết tật				
4	Trám trét				
5	Sắp xếp ván				
6	Vệ sinh công nghiệp				
7	Thao tác, thái độ học sinh khi thực hành				
8	An toàn LĐ				

**Chất lượng mặt gia công đánh giá theo các tiêu chí sau:**

TT	Nội dung	Tốt	Khá	Trung bình	Không đạt
1	Vết trám trét phải đồng màu gỗ				
2	Vết trám phẳng so với bề mặt ván, không lồi, lõm				
3	Vết trám bám tốt, đủ độ cứng, khi chà nhám không bị bong chóc				

## **BÀI 5 : PHÂN LOẠI VÁN THÀNH PHẨM VÀ TÁI CHẾ**

(Mã bài: MĐ4- 05)

### **Mục tiêu**

Học xong bài này người học có khả năng:

- Phân loại được ván ghép theo các tiêu chí kỹ thuật của ván.
- Biết cách tái chế các tấm ván không đạt yêu cầu.

### **Chuẩn bị cho bài dạy**

- Phòng học lý thuyết, thiết bị và vật liệu dạy học: máy tính, đầu chiếu; sản phẩm mẫu; thẻ màu; bảng ghim
- Xưởng thực hành: máy, thiết bị phụ trợ và trang phục bảo hộ lao động
- Phôi(Ván ghép) đảm bảo đủ 20 tấm /1hv và các dụng cụ đo kiểm: thước vuông, thước kẹp, thước cuộn
- Tài liệu phát tay gồm: Bài giảng tích hợp, quy trình hướng dẫn thực hiện công việc (01bộ/01hv)

**Nội dung phiếu giao bài tập:**

Từng cá nhân thực hành gia công

+ *Trình tự thực hiện công việc:*

Lần lượt từng học sinh thực hiện bài tập.

- Chuẩn bị nguyên liệu
- Kiểm tra độ ẩm
- Kiểm tra kích thước
- Kiểm tra mối ghép, màu sắc, độ nhẵn, cong vênh.
- Phân loại
- Sắp xếp ván
- Vệ sinh khu vực làm việc

Thời gian thực hiện : 15 phút

+ *Tiêu chí đánh giá:*

- Chuẩn bị nguyên liệu
- Kiểm tra
- Phân loại
- Vệ sinh khu vực làm việc
- Thao tác, thái độ học sinh khi thực hành

### PHIẾU HƯỚNG DẪN THỰC HÀNH

#### Bài 5: PHÂN LOẠI VÁN VÀ TÁI CHẾ VÁN

Họ và tên/Nhóm số: .....

GVHD: .....

Ngày thực hiện: .....

TT	Bước công việc	Tiêu chuẩn thực hiện	Sai sót thường gặp	Nguyên nhân	Biện pháp khắc phục
1	Chuẩn bị nguyên liệu, vị trí xếp sản phẩm	- Xác định vị trí khu vực làm việc - Máy đo độ ẩm hoạt động tốt - Các loại dụng cụ, thước kiểm tra - Vận chuyển ván - Biên bản ghi kết quả kiểm tra.	Đặt ván không đúng vị trí	Đặt ván không đúng vị trí	Kiểm tra lại

## Công ty Hóa Chất Xây Dựng Phương Nam

2	Kiểm tra độ ẩm	- Đánh giá, phân loại đúng độ ẩm. - Chỉ số đo kiểm tra chính xác	Đánh giá, phân loại không đúng độ ẩm.	Sử dụng máy đo độ ẩm không thành thạo	Kiểm tra điều chỉnh lại
3	Kiểm tra kích thước	Đánh giá, phân loại sản phẩm đúng theo kích thước.	Đánh giá, phân loại sản phẩm không đúng theo kích thước.	Sử dụng các loại thước đo không thành thạo	Kiểm tra điều chỉnh lại
4	Kiểm tra mối ghép, màu sắc, độ nhẵn, cong vênh.	Đánh giá, phân loại được sản phẩm đạt, sản phẩm lỗi	Không đánh giá, phân loại được sản phẩm đạt, sản phẩm lỗi	Không nắm vững tiêu chuẩn phân loại được sản	Kiểm tra điều chỉnh lại
5	Phân loại	- Sản phẩm được phân loại theo đúng chủng loại, cấp độ theo tiêu chuẩn - Biên bản ghi số lượng chủng loại các sản phẩm	Sản phẩm được phân loại không đúng chủng loại, cấp độ theo tiêu chuẩn	Không nắm vững tiêu chuẩn phân loại sản phẩm	Kiểm tra điều chỉnh lại
6	Sắp xếp ván	Xếp đúng cách	-Xếp ván không đúng -Ván bị đổ	Không thực hiện đúng kỹ thuật xếp ván	Thực hiện đúng kỹ thuật xếp ván
7	Vệ sinh công nghiệp	Vệ sinh sạch	Vệ sinh chưa sạch		Kiểm tra VS lại
8	Tái chế ván	Ván được tái chế đạt chất lượng sản phẩm	Ván được tái chế có khi không đạt chất lượng sản phẩm	Trong khi tái chế ván còn bỏ sót lỗi	Kiểm tra tái chế lại

**Bài tập thực hành:** (nhóm 03 học viên).

Bài tập 1: Phân loại theo chất lượng bề mặt tấm ván ghép của 60 tấm ván.

Nội dung:

- Loại 2 mặt đẹp.
- Loại 1 mặt đẹp.
- Loại 2 mặt xấu.
- Loại môi ghép, kích thước không đạt yêu cầu.

**Bài tập 2:** Phân loại theo màu sắc bề mặt tấm ván ghép của 60 tấm ván

Nội dung:

- Ván có bề mặt đồng màu.
- Ván có bề mặt không đồng màu hoặc khác màu.
- Ván có môi ghép và kích thước không đạt yêu cầu.

**Các hoạt động dạy và học**

**1) Phần lý thuyết:**

*Địa điểm: thực hiện tại phòng học lý thuyết*

STT	NỘI DUNG	HOẠT ĐỘNG	NGUỒN L ỢC	THỜI GIAN
1	Tiêu chuẩn kỹ thuật của việc phân loại theo chất lượng bề mặt tấm ván ghép	- Thuyết trình, có minh họa bằng hình ảnh -Thảo luận nhóm: Chia lớp thành 3 nhóm	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point - Bảng ghim, thẻ màu, bút lông	7phút
2	Tiêu chuẩn kỹ thuật của việc phân loại theo màu sắc bề mặt tấm ván ghép	- Thuyết trình, có minh họa bằng hình ảnh -Thảo luận nhóm: Chia lớp thành 3 nhóm	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point - Bảng ghim, thẻ màu, bút lông	10phút
3	Tái chế ván	- Thuyết trình có minh họa bằng hình ảnh và vật thật -Thảo luận nhóm: Chia lớp thành 3 nhóm	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point - Bảng ghim, thẻ màu, bút lông	10phút
4	An toàn lao động	- Thuyết trình có minh họa bằng hình ảnh	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point - Bảng ghim, thẻ màu,	5 phút

		-Thảo luận nhóm: Chia lớp thành 3 nhóm	bút lông	
5	Quy trình và cách thức thực hiện	Thuyết trình	Phiếu phân tích công việc C15	5 phút
6	Hệ thống nội dung lý thuyết	Giáo viên tóm tắt các nội dung theo thẻ màu, bổ sung các nội dung còn thiếu	Bảng ghim, thẻ màu, bút lông	8phút

## 2) Thực hành

Phương pháp thực hiện:

+ GV làm mẫu hướng dẫn (02 lần):

Lần 1: GV thao tác mẫu (theo đúng quy trình) giải thích và lưu ý các thao tác quan trọng, an toàn lao động.

- Nếu ván có một vài mối ghép không đạt yêu cầu thì ta rong theo mối ghép không đạt yêu cầu rồi ghép lại.
- Nếu ván không đủ kích thước chiều rộng thì ghép thêm cho đủ kích thước.
- Nếu ván không đủ kích thước chiều dài thì để riêng đưa vào loại kích thước ngắn.
- Các tấm ván sau khi tái chế ta tiến hành chà nhám lại để đạt được độ nhẵn theo yêu cầu

Lần 2: GV thao tác mẫu (theo đúng quy trình), học viên quan sát đối chiếu với quy trình trong tài liệu phát tay

+ Thực hành:

- Học viên: thực hành có theo dõi, hướng dẫn và điều chỉnh của giáo viên đến khi học viên thao tác đạt yêu cầu
- Thực hành cá nhân (theo nhóm 03hv/60 Tấm ván ghép), các học viên còn lại quan sát và nhận xét (theo tài liệu hướng dẫn phát tay) sau khi kết thúc
- Bài tập thực hành: 02 bài theo nội dung trên

### Đánh giá kết quả học tập

#### 1) Phần lý thuyết:

Câu1: Phân loại theo chất lượng bề mặt tấm ván ghép thành các loại sau đúng hay sai:

- Loại 2 mặt đẹp.
- Loại 1 mặt đẹp.
- Loại 2 mặt xấu.
- Loại mối ghép, kích thước không đạt yêu cầu.

**Câu 2:** Phân loại theo màu sắc tấm ván ghép thành các loại sau đúng hay sai:

- Ván có bề mặt đồng màu.
- Ván có bề mặt không đồng màu hoặc khác màu.
- Ván có mối ghép và kích thước không đạt yêu cầu.

**Câu 3:** Tái chế ván trong trường hợp nào sau đây

- a. Nếu ván có một vài mối ghép không đạt yêu cầu thì ta rong theo mối ghép không đạt yêu cầu rồi ghép lại.
- b. Nếu ván không đủ kích thước chiều rộng thì ghép thêm cho đủ kích thước.
- c. Nếu ván không đủ kích thước chiều dài thì để riêng đưa vào loại kích thước ngắn.
- d. Cả a, b, c đều đúng

Câu trả lời đúng là d

## 2) Thực hành

### a) Bảng kiểm để đánh giá quá trình thực hành của học viên:

Tên học viên: ..... Ngày: .....

Hướng dẫn: Đánh dấu (x) vào ô tương ứng "Có/Không" để kiểm tra xem học viên có thực hiện đúng từng bước công việc được ghi dưới đây hay không.

<b>Học viên đã:</b>	<b>Có</b>	<b>Không</b>
1. Chuẩn bị trang phục bảo hộ LD		
2. Chuẩn bị phôi, vị trí xếp sản phẩm		
3. Phân loại ván theo màu sắc		
4. Phân loại ván theo chất lượng.		
5. Tái chế ván		
6. Sắp xếp sản phẩm		
7. An toàn LD với người, máy thiết bị và sản phẩm		
8. Vệ sinh công nghiệp		
<b>Tiêu chuẩn đánh giá kỹ năng: Tất cả các bước phải được đánh dấu "Có".</b>		

**b) Đánh giá thực hành theo tiêu chí của phiếu giao bài tập:**

Sản phẩm của từng học viên có ghi tên, giáo viên quan sát thao tác và đánh giá sản phẩm.

<b>TT</b>	<b>Chỉ tiêu</b>	<b>Tốt</b>	<b>Khá</b>	<b>Trung bình</b>	<b>Không đạt</b>
1	Chuẩn bị nguyên liệu, vị trí xếp sản phẩm				
2	Kiểm tra độ ẩm				
3	Kiểm tra kích thước				
4	Kiểm tra mối ghép, màu sắc, độ nhẵn, cong vênh.				
5	Phân loại				
6	Sắp xếp ván				
7	Vệ sinh công nghiệp				
8	Tái chế ván				

**Tiêu chí đánh giá chất lượng của ván cần tái chế:**

<b>TT</b>	<b>Nội dung</b>	<b>Tốt</b>	<b>Khá</b>	<b>Trung bình</b>	<b>Không đạt</b>
1	Ván có một vài mối ghép không đạt yêu cầu				
2	Ván không đủ kích thước chiều rộng				
3	Ván không đủ kích thước chiều dài				
4	Các tấm ván chà nhám chưa đạt được độ nhẵn theo yêu cầu				

## **BÀI 6 : BẢO QUẢN VÁN THÀNH PHẨM**

(Mã bài: MĐ4- 06)

### **Mục tiêu**

Học xong bài này người học có khả năng:

- Dán được tem nhãn.
- Phun thuốc bảo quản chống côn trùng.
- Đóng đai kiện
- Quấn màng PE bảo quản.

### **Chuẩn bị cho bài dạy**

- Phòng học lý thuyết, thiết bị và vật liệu dạy học: máy tính, đầu chiếu; sản phẩm mẫu; thẻ màu; bảng ghim
- Xưởng thực hành: máy, thiết bị phụ trợ và trang phục bảo hộ lao động
- Phôi(Ván ghép) đảm bảo đủ 20 tấm /1hv và các dụng cụ đo kiểm: thước vuông, thước kẹp, thước cuộn
- Tài liệu phát tay gồm: Bài giảng tích hợp, quy trình hướng dẫn thực hiện công việc (01bộ/01hv)

### **Nội dung phiếu giao bài tập:**

Từng cá nhân thực hành gia công

+ *Trình tự thực hiện công việc:*

- Chuẩn bị nguyên liệu
- Làm sạch ván
- Dán tem nhãn.
- Xếp kiện
- Đóng đai kiện
- Phun thuốc bảo quản chống côn trùng.
- Quấn màng PE bảo quản.
- Vệ sinh khu vực làm việc

Thời gian thực hiện : 15 phút

+ *Tiêu chí đánh giá:*

- Chuẩn bị nguyên liệu
- Làm sạch ván
- Dán tem nhãn.
- Xếp kiện
- Đóng đai kiện

- Phun thuốc bảo quản chống côn trùng.
- Quần màng PE bảo quản.
- Vệ sinh khu vực làm việc
- Thao tác, thái độ học sinh khi thực hành

**PHIẾU HƯỚNG DẪN THỰC HÀNH**

**Bài 6: BẢO QUẢN VÁN THÀNH PHẨM**

Họ và tên/Nhóm số: .....

GVHD: .....

Ngày thực hiện: .....

<b>TT</b>	<b>Bước công việc</b>	<b>Tiêu chuẩn thực hiện</b>	<b>Sai sót thường gặp</b>	<b>Nguyên nhân</b>	<b>Biện pháp khắc phục</b>
1	Chuẩn bị nguyên liệu	- Phôi đã được chà nhám tinh 2 mặt - Đặt phôi đúng vị trí thuận lợi cho thao tác	Đặt phôi không đúng vị trí	Đặt phôi không đúng vị trí	Kiểm tra điều chỉnh lại
2	Làm sạch ván	- Dùng giẻ sạch lau hết bụi bám tất cả các mặt của ván. - Dùng súng hơi nén thổi lại các mặt của ván.	Ván chưa được làm sạch	- Dùng giẻ sạch lau chưa hết bụi bám ở tất cả các mặt của ván. - Dùng súng hơi nén thổi lại các mặt của ván nhưng chưa sạch	Kiểm tra, làm sạch ván lại
3	Dán tem nhãn.	Tem nhãn thường được dán hoặc in nhãn trực tiếp ở bề mặt đẹp của ván và góc phải đầu ván.	Nhãn, tem dán không đúng với quy định	Nhãn, tem dán không đúng với quy định	Kiểm tra, dán tem nhãn lại
4	Xếp ván.	Các tấm ván được xếp liên tục	Các tấm ván xếp không	Không thực hiện đúng kỹ thuật xếp	Thực hiện đúng kỹ

		không cần thanh kê, cho đến chiều cao từ 1 đến 1,2m tùy theo kích thước ván	đúng hoặc bị đổ	ván	thuật xếp ván
5	Đóng đai kiện	Tùy theo kích thước chiều dài ván mà ta có thể đóng 2 hay 3 đai.	Đóng đai kiện không đúng quy định	Đóng đai kiện không đúng quy định	Kiểm tra đóng đai kiện lại
6	Phun thuốc bảo quản chống côn trùng.	Phun thuốc bảo quản chống côn trùng xung quanh kiện ván	Phun thuốc bảo quản không đúng quy định	Phun thuốc bảo quản không đúng quy định	Kiểm tra điều chỉnh lại
7	Quấn màng PE	Màng PE được quấn kín cả các mặt tiếp xúc với không khí để cách ly kiện gỗ với môi trường tránh sự hút ẩm trở lại của ván ghép.	Quấn màng PE không đúng quy định.	Không thực hiện đúng kỹ thuật quấn màng PE	Thực hiện đúng kỹ thuật quấn màng PE

**Bài tập thực hành:** Theo nhóm 3 học viên.

*Bài tập:* Thực hiện bảo quản ván thành phẩm cho 60 tấm ván ghép .

Nội dung:

- Làm sạch ván
- Dán tem nhãn.
- Xếp ván
- Đóng đai kiện
- Phun thuốc bảo quản chống côn trùng.
- Quấn màng PE bảo quản.

### **Các hoạt động dạy và học**

#### **1) Phần lý thuyết:**

*Địa điểm: thực hiện tại phòng học lý thuyết*

## Công ty Hóa Chất Xây Dựng Phương Nam

STT	NỘI DUNG	HOẠT ĐỘNG	NGUỒN L ỢC	THỜI GIAN
1	Làm sạch ván:	- Thuyết trình, có minh họa bằng hình ảnh và vật thật -Thảo luận nhóm: Chia lớp thành 3 nhóm	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point - Bảng ghim, thẻ màu, bút lông	5 phút
2	Dán tem nhãn	- Thuyết trình, có minh họa bằng hình ảnh và vật thật -Thảo luận nhóm: Chia lớp thành 3 nhóm	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point - Bảng ghim, thẻ màu, bút lông	5 phút
3	Xếp ván.	Thuyết trình, có minh họa bằng hình ảnh	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point	5 phút
4	Đóng đai kiện	Thuyết trình, có minh họa bằng hình ảnh	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point	5 phút
5	Phun thuốc bảo quản chống côn trùng.	Thuyết trình, có minh họa bằng hình ảnh	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point	5 phút
6	Quần màng PE .	Thuyết trình, có minh họa bằng hình ảnh	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point	5 phút
7	An toàn lao động	- Thuyết trình có minh họa bằng hình ảnh và vật thật -Thảo luận nhóm: Chia lớp thành 3 nhóm	- Tài liệu phát tay - 1 Slide Power point - Bảng ghim, thẻ màu, bút lông	5 phút
8	Quy trình và cách thức thực hiện	Thuyết trình	Phiếu phân tích công việc C16, C17, C18, C19	5 phút
9	Hệ thống nội dung lý thuyết	Giáo viên tóm tắt các nội dung theo thẻ màu, bổ sung các nội dung còn thiếu	Bảng ghim, thẻ màu, bút lông	5 phút

## 2) Thực hành

Phương pháp thực hiện:

+ GV làm mẫu hướng dẫn (02 lần):

Lần 1: GV thao tác mẫu (theo đúng quy trình) giải thích và lưu ý các thao tác quan trọng, an toàn lao động.

- Tùy thuộc yêu cầu của thị trường mà dán tem nhãn thương hiệu hoặc in nhãn trực tiếp lên bề mặt của góc ván.
- Palet xếp ván được sử dụng loại có chiều dài, chiều rộng phù hợp với kích thước ván. Trước khi xếp ván được đặt một tấm ván ép mỏng cùng khổ ván kế tiếp được trải một lớp màng PE
- Tùy theo kích thước chiều dài ván mà ta có thể đóng 2 hay 3 đai.
- Lưu ý mặt trên của kiện đặt một thanh gỗ kê đai tránh dập ván.

Lần 2: GV thao tác mẫu (theo đúng quy trình), học viên quan sát đối chiếu với quy trình trong tài liệu phát tay

+ Thực hành:

- Học viên: thực hành có theo dõi, hướng dẫn và điều chỉnh của giáo viên đến khi học viên thao tác đạt yêu cầu
- Thực hành cá nhân (theo nhóm 03hv/50 Tấm ván ghép), các học viên còn lại quan sát và nhận xét (theo tài liệu hướng dẫn phát tay) sau khi kết thúc
- Bài tập thực hành: 01 bài theo nội dung trên

### Đánh giá kết quả học tập

#### 1) Phần lý thuyết:

**Câu hỏi 1:** Người ta làm sạch ván bằng cách nào sau đây:

- Dùng giẻ sạch lau và thổi bụi bằng hơi nén .
- Dùng giẻ ướt lau.
- Thổi bụi bằng hơi nén .
- Cả a, b, c đều đúng

Câu trả lời đúng là a

**Câu hỏi 2:** Dán tem nhãn cho ván ghép đúng trong trường hợp nào sau đây:

- Tem nhãn dán giữa tấm ván.
- Tem nhãn dán ở cạnh tấm ván.
- Tem nhãn dán ở bề mặt đẹp của ván và góc phải đầu ván.
- Cả a, b, c đều đúng

Câu trả lời đúng là c

**Câu hỏi 3:** Đai kiện cho ván ghép như thế nào là đúng:

- a. Đai kiện bó bằng dây nilông, bó hai đầu ván.
- b. Đai kiện bó bằng lá kẽm, bó hai đầu 3 đai tùy theo chiều dài ván.
- c. Đai kiện bằng nẹp gỗ đóng thùng.
- d. Cả a, b, c đều đúng

Câu trả lời đúng là b

**Câu hỏi 4:** Phun thuốc bảo quản cho ván ghép đúng trong trường hợp nào sau đây:

- a. Phun thuốc bảo quản xung quanh kiện ván.
- b. Phun thuốc bảo quản trực tiếp trên kiện ván.
- c. Phun thuốc bảo ngoài màng PE
- d. Cả a, b, c đều đúng

Câu trả lời đúng là b

**Câu hỏi 5:** Màng PE được quấn như thế nào là đúng

- a. Quấn màng kín PE cả các mặt của kiện ván.
- b. Chỉ quấn các cạnh bên kiện ván.
- c. Không cần quấn màng PE
- d. Cả a, b, c đều đúng

Câu trả lời đúng là a

## 2) Thực hành

### a) *Bảng kiểm để đánh giá quá trình thực hành của học viên:*

Tên học viên: ..... Ngày: .....

Hướng dẫn: Đánh dấu (x) vào ô tương ứng "Có/Không" để kiểm tra xem học viên có thực hiện đúng từng bước công việc được ghi dưới đây hay không.

<i>Học viên đã:</i>	<i>Có</i>	<i>Không</i>
<i>1. Chuẩn bị trang phục bảo hộ LD</i>		
<i>2. Chuẩn bị phôi, vị trí xếp sản phẩm</i>		
<i>3. Làm sạch ván:</i>		
<i>4. Dán tem nhãn</i>		
<i>5. Xếp ván.</i>		
<i>6. Đóng đai kiện</i>		
<i>7. Phun thuốc bảo quản chống côn trùng.</i>		
<i>8. Quấn màng PE .</i>		
<b><i>Tiêu chuẩn đánh giá kỹ năng: Tất cả các bước phải được đánh dấu "Có".</i></b>		

**b) Đánh giá thực hành theo tiêu chí của phiếu giao bài tập:**

Sản phẩm của từng học viên có ghi tên, giáo viên quan sát thao tác và đánh giá sản phẩm.

TT	Chỉ tiêu	Tốt	Khá	Trung bình	Không đạt
1	Chuẩn bị nguyên liệu				
2	Làm sạch ván				
3	Dán tem nhãn.				
4	Xếp ván.				
5	Đóng đai kiện				
6	Phun thuốc bảo quản chống côn trùng.				
7	Quấn màng PE .				
8	An toàn lao động				

**BÀI 7 : BÀI TẬP TỔNG HỢP**

(Mã bài: MĐ4- 07)

**Chuẩn bị cho bài dạy**

- Phòng học lý thuyết, thiết bị và vật liệu dạy học: máy tính, đầu chiếu; sản phẩm mẫu; thẻ màu; băng ghim
- Xưởng thực hành: máy, thiết bị phụ trợ và trang phục bảo hộ lao động
- Phôi 2 m<sup>3</sup>/15hv và các dụng cụ đo kiểm: thước vuông, thước kẹp, thước cuộn
- Tài liệu phát tay gồm: Bài giảng tích hợp, quy trình hướng dẫn thực hiện công việc (01bộ/01hv)
- Bài tập thực hành:

*Bài tập:* Theo nhóm 15 học viên. Gia công 2 m<sup>3</sup> gỗ cao su phôi thành ván ghép có kích thước 18x600x1200. Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật

**Các hoạt động dạy và học**

**1) Phần lý thuyết:**

*Địa điểm: thực hiện tại xưởng thực hành*

## Công ty Hóa Chất Xây Dựng Phương Nam

STT	NỘI DUNG	HOẠT ĐỘNG	NGUỒN LỰC	THỜI GIAN
1	-Chuẩn bị nguyên vật liệu -Phân loại	- GV Giới thiệu các nội dung cần thực hiện đối với nguyên liệu cụ thể. - HS thực hiện theo sự hướng dẫn của GV	- Phôi gỗ - Bảng đen - Palet - Dây bó	10 phút
2	Gia công thanh	- GV hệ thống các nội dung cần thực hiện đối với các công việc trong khâu gia công thanh - HS thực hiện theo sự hướng dẫn của GV	- Phôi gỗ - Bảng đen - Palet - Các loại máy, xe nâng tay	10 phút
3	Gia công tấm	- GV hệ thống các nội dung cần thực hiện đối với các công việc trong khâu gia công tấm. - HS thực hiện theo sự hướng dẫn của GV	- Phôi thanh - Bảng đen - Palet - Các loại máy, xe nâng	5 phút
4	Phân loại, bảo quản ván thành phẩm	- GV hệ thống các nội dung cần thực hiện đối với các công việc trong khâu bảo quản ván thành phẩm. - HS thực hiện theo sự hướng dẫn của GV	- Ván thành phẩm - Bảng đen - Palet - Xe nâng, bình phun - Thuốc chống côn trùng, màng PE	6 phút
5	An toàn lao động	- Hướng dẫn tại vị trí làm việc - HS thực hiện theo sự hướng dẫn của GV		7 phút

### 2) Thực hành

Phương pháp thực hiện:

- GV theo dõi học sinh thực hành các nội dung công việc, hướng dẫn các sai sót của học sinh, chú ý khâu an toàn lao động.

- Từng nhóm thực hiện toàn bộ các khâu công việc để gia công 15 hv/2 m<sup>3</sup> gỗ phơi thành ván ghép có kích thước tinh: 18x600x1200, đảm bảo yêu cầu kỹ thuật

**Đánh giá kết quả học tập**

**1) Phần lý thuyết:**

Các thành phần của mục tiêu cần đánh giá	Số lượng các câu hỏi				
	Phần A (MCQ)			Phần B (ES)	
	I	II	III		
Chuẩn bị nguyên vật liệu	1	1	1		
Gia công thanh	14	6	3		
Gia công tấm	12	7	4	1	
Bảo quản ván thành phẩm	7	3	1		
An toàn lao động	17	1			
Chất lượng sản phẩm	8	2			

Mức độ khó của câu trắc nghiệm: I. Biết; II. Hiểu; III. Áp dụng

Loại câu hỏi:

- MCQ: Câu hỏi trắc nghiệm đa lựa chọn
- ES: Câu hỏi tự luận: (1 câu x 4 ý x 3 điểm mỗi ý)

Trong đó:

- MCQ: Câu hỏi trắc nghiệm đa lựa chọn gồm 88 câu được lấy từ câu hỏi trong các bài dạy theo biểu ở trên.
- ES: 1 Câu hỏi tự luận: (1 câu x 4 ý x 3 điểm mỗi ý)

**Đánh giá:**

- Đạt 95 đến 100 loại xuất sắc
- Đạt 85 đến 94 loại giỏi
- Đạt 70 đến 84 loại khá
- Đạt 50 đến 69 loại trung bình
- Đạt 40 đến 49 loại yếu
- Đạt dưới 40 câu loại kém

**2) Thực hành**

a) *Bảng kiểm để đánh giá quá trình thực hành của học viên:*

## Công ty Hóa Chất Xây Dựng Phương Nam

Tên học viên: ..... Ngày: .....

Hướng dẫn: Đánh dấu (x) vào ô tương ứng "Có/Không" để kiểm tra xem học viên có thực hiện đúng từng bước công việc được ghi dưới đây hay không.

<i>Học viên đã:</i>	<i>Có</i>	<i>Không</i>
<i>1. Chuẩn bị trang phục bảo hộ LĐ</i>		
<i>2. Chuẩn bị phối, vị trí xếp sản phẩm</i>		
<i>3. Gia công thanh</i>		
<i>4. Gia công tấm</i>		
<i>5. Bảo quản ván thành phẩm</i>		
<i>6. An toàn lao động</i>		
<b><i>Tiêu chuẩn đánh giá kỹ năng: Tất cả các bước phải được đánh dấu "Có".</i></b>		

**b) "Thang điểm" để đánh giá sản phẩm thực hành của học viên:**

Tên học viên: ..... Ngày: .....

Hướng dẫn: Đánh giá xếp hạng sự thực hiện của học viên theo thang điểm dưới đây. Đánh dấu tích (X) vào ô thích hợp từ 1 - 5 cho thấy học viên đã thực hành mỗi đề mục tốt như thế nào.

Sự xếp hạng trong bảng này như sau:

***Điểm 5: xuất sắc; Điểm 4: tốt; Điểm 3: đạt; Điểm 2: kém; Điểm 1: rất kém.***

	<b>5</b>	<b>4</b>	<b>3</b>	<b>2</b>	<b>1</b>
1. ATLĐ					
2. Gia công thanh					
3. Gia công tấm					
4. Bảo quản ván thành phẩm					
5. Vệ sinh công nghiệp					
<b>Tiêu chuẩn hoàn thành kỹ năng: Tất cả các mục phải đạt từ điểm 3 trở lên.</b>					

## **BÀI 8: THAM QUAN KIẾN TẬP**

(Mã bài: MĐ4- 08)

### **Mục tiêu:**

Học xong bài này người học có khả năng:

- Nhận xét được việc bố trí sản xuất, thực hiện vệ sinh, an toàn lao động và phòng chống cháy nổ tại cơ sở sản xuất
- So sánh sự khác nhau của 02 sơ đồ dây chuyền sản xuất Ván ghép thanh đã được tiếp xúc thực tế

### **Chuẩn bị cho bài dạy**

- Lập kế hoạch tham quan, chuẩn bị đề cương tham quan.
- Địa điểm tham quan: Liên hệ hai công ty sản xuất ván ghép thanh.
- Liên hệ thuê mướn phương tiện đưa đón học sinh.
- Chuẩn bị để học sinh báo cáo sau tham quan.
- Bài tập thực hành:.

Bài tập: Theo nhóm 3 học viên. Hãy làm báo cáo tham quan theo nội dung sau:

Anh, chị hãy liệt kê các bước công việc tại dây chuyền sản xuất ván ghép thanh mà chúng ta vừa tham quan, so sánh với quy trình sản xuất mà anh, chị đã học có gì khác? Tại sao?

### **Các hoạt động dạy và học**

<b>STT</b>	<b>NỘI DUNG</b>	<b>HOẠT ĐỘNG</b>	<b>NGUỒN LỰC</b>	<b>THỜI GIAN</b>
1	Giới thiệu mục tiêu tham quan	- GV Giới thiệu các nội dung của mục tiêu thực hiện. - HS nghe	Phòng học lý thuyết	10 phút
2	Giao bài tập	- GV đọc câu hỏi của nội dung cần báo cáo - HS ghi chép	Phòng học lý thuyết	3 phút
3	Tham quan	- GV giới thiệu các khâu công việc tại địa điểm tham quan .- HS thực hiện theo sự hướng dẫn của GV	Sổ sách ghi chép	180 phút
4	Thảo luận chung	Động não	Thẻ màu hồ dán	47 phút

**Đánh giá kết quả tham quan**

<b>STT</b>	<b>Nội dung đánh giá</b>	<b>Kết quả (đạt, không đạt)</b>
1	Báo cáo sơ đồ sản xuất tại cơ sở	
2	Bài tập nh óm	
3	Đánh giá thời gian thực hiện	
4	An toàn lao động trong quá trình tham quan	

**Ghi nhớ:**

- Chấp hành nghiêm chỉnh quy định và nguyên tắc an toàn khi làm việc
- Nhớ quy trình vận hành và thao tác gia công
- Tuân thủ chặt chẽ nội quy, quy định tại cơ sở tham quan kiến tập, ghi nhận và so sánh, đánh giá