|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Ngày soạn | Ngày dạy | Ngày | 17/12/2024 | | 24/12/2024 | |
| 25/11/2024 | TT tiết theo TKB | 1 | 2 | 1 | 2 |
| Lớp | 8D | 8C | 8D | 8C |

**Tuần 16- Tiết 16**

**Tuần 19,20- Tiết 19,20**

**BÀI 7. MỘT SỐ PHƯƠNG PHÁP GIA CÔNG CƠ KHÍ BẰNG TAY**

Môn học: CÔNG NGHỆ 8 - Lớp: 8

Thời gian thực hiện: 03 tiết (16,19,20)

**I. MỤC TIÊU BÀI HỌC**: Sau bài học này học sinh phải:

***1. Kiến thức***

- Trình bày được một số phương pháp và quy trình một số phương pháp gia công cơ khí bằng tay bằng tay.

- Thực hiện một số phương pháp gia công vật liệu bằng dụng cụ cầm tay.

***2. Năng lực***

***2.1. Năng lực công nghệ***

- Nhận thức công nghệ: Nhận biết được một số phương pháp và quy trình một số phương pháp gia công cơ khí bằng tay bằng tay.

- Sử dụng công nghệ: Thực hiện một số phương pháp gia công vật liệu bằng dụng cụ cầm tay.

- Giao tiếp công nghệ: Biết sử dụng một số thuật ngữ về một số phương pháp gia công cơ khí bằng tay.

- Đánh giá công nghệ: Đánh giá, nhận xét các bước trong quy trình một số phương pháp gia công cơ khí bằng tay bằng tay.

***2.2. Năng lực chung***

- Năng lực tự chủ, tự học.

- Năng lực giao tiếp và hợp tác: Biết sử dụng thông tin để trình bày, thảo luận các vấn đề liên quan đến một số phương pháp gia công cơ khí bằng tay, lắng nghe và phản hồi tích cực trong quá trình hoạt động nhóm

- Năng lực giải quyết vấn đề: Giải quyết được các tình huống đặt ra liên quan đến một số phương pháp gia công cơ khí bằng tay.

***3. Phẩm chất***

- Chăm chỉ: Có ý thức vận dụng kiến thức về một số phương pháp gia công cơ khí bằng tay đã học vào thực tiễn cuộc sống.

- Trách nhiệm: Tích cực trong các hoạt động. Có ý thức trách nhiệm thực hiện an toàn lao động trong khi thực hiện một số phương pháp gia công cơ khí bằng tay bằng tay.

**II. THIẾT BỊ DẠY HỌC VÀ HỌC LIỆU**

**1. Chuẩn bị của giáo viên**

- Giấy A4. Phiếu học tập. Ảnh, power point.

**2. Chuẩn bị của HS**

- Dụng cụ học tập phục vụ cho quá trình hoạt động nhóm

- Học bài cũ. Đọc trước bài mới.

**III. TIẾN TRÌNH DẠY HỌC**

**Hoạt động 1: Giới thiệu bài mới**

*a.Mục tiêu*: Khơi gợi nhu cầu tìm hiểu về một số phương pháp gia công cơ khí bằng tay

*b. Nội dung*: HS trả lời câu hỏi

Quan sát cánh cổng, hàng rào trong Hình 7.1 và cho biết chúng được gia công bằng những phương pháp nào?



*c. Sản phẩm*: Báo cáo hoạt động nhóm.

Các phương pháp gia công: cưa, đục, dũa.

*d. Tổ chức hoạt động*

**Chuyển giao nhiệm vụ**

GV yêu cầu HS quan sát và thảo luận trao đổi nhóm cặp bàn, trả lời câu hỏi

trên trong thời gian 1 phút.

HS quan sát và tiếp nhận nhiệm vụ.

**Thực hiện nhiệm vụ**

HS quan sát, trao đổi nhóm cặp bàn, trả lời câu hỏi.

**Báo cáo, thảo luận**

GV yêu cầu đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.

Đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.

**Kết luận và nhận định**

GV nhận xét trình bày của HS.

GV chốt lại kiến thức.GV vào bài mới: Có những phương pháp gia công cơ khí bằng tay nào? Để thực hiện các phương pháp gia công cơ khí bằng tay thì cần theo quy trình nào? Để tìm hiểu nội dung trên thì chúng ta vào bài hôm nay.

HS định hình nhiệm vụ học tập.

**Hoạt động 2: Hình thành kiến thức mới**

***Hoạt động 2.1. Tìm hiểu khái niệm cưa và các bộ phận của cưa***

*a.Mục tiêu*: Nhận biết được khái niệm cưa. Nhận biết được các bộ phận của cưa

*b. Nội dung*: Dụng cụ

*c. Sản phẩm*: Báo cáo hoạt động nhóm.

*d. Tổ chức hoạt động*

|  |  |
| --- | --- |
| **Hoạt động của GV và HS** | **Nội dung cần đạt** |
| **Chuyển giao nhiệm vụ**  **GV đưa ra câu hỏi**  **1.**Nêu khái niệm cưa  2. Quan sát Hình 7.2 và gọi tên các bộ phận của cưa tay.  GV yêu cầu HS quan sát và thảo luận trao đổi nhóm cặp bàn, trả lời câu hỏi trên trong thời gian 1 phút.  HS quan sát và tiếp nhận nhiệm vụ.  **Thực hiện nhiệm vụ**  HS quan sát, trao đổi nhóm cặp bàn, trả lời câu hỏi.  **Báo cáo, thảo luận**  GV yêu cầu đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  Đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  1.Cắt kim loại bằng cưa tay là phương pháp gia công nguội dùng cưa tay để cắt các tấm kim loại dày, phôi kim loại tròn, dạng định hình..thành những đoạn có chiều dài mong muốn.  2. Các bộ phận của cưa  1. Khung cưa  2. Lưỡi cưa  3. Tay nắm  4. Chốt lắp cưa  5. Đai ốc căng lưỡi cưa  **Kết luận và nhận định**  GV nhận xét trình bày của HS. GV chốt lại kiến thức.  HS nghe và ghi nhớ, ghi nội dung vào trong vở. | I.Cắt kim loại bằng cưa tay  Cắt kim loại bằng cưa tay là phương pháp gia công nguội dùng cưa tay để cắt các tấm kim loại dày, phôi kim loại tròn, dạng định hình..thành những đoạn có chiều dài mong muốn.  1.Dụng cụ  Cưa tay gồm các bộ phận  - Khung cưa  - Lưỡi cưa  - Tay nắm  - Chốt lắp cưa  - Đai ốc căng lưỡi cưa |

***Hoạt động 2.2****:* ***Tìm hiểu tư thế đứng và cách cầm cưa***

*a.Mục tiêu*: Trình bày được tư thế và cách cầm cưa

*b. Nội dung*: Tư thế và cách cầm cưa

*c. Sản phẩm*: Báo cáo hoạt động nhóm và trả lời câu hỏi

*d. Tổ chức hoạt động*

|  |  |
| --- | --- |
| **Hoạt động của GV và HS** | **Nội dung cần đạt** |
| **Chuyển giao nhiệm vụ**  GV đưa ra câu hỏi  1.Khi muốn cưa gỗ hoặc kim loại, có thể sử dụng cùng một loại cưa được không? Vì sao? 2. Dựa vào Hình 7.3, hãy mô tả cách cầm cưa và tư thế đứng cưa.    GV yêu cầu HS quan sát và thảo luận trao đổi nhóm cặp bàn và trả lời câu hỏi trong thời gian 3 phút  HS quan sát và tiếp nhận nhiệm vụ.  **Thực hiện nhiệm vụ**  HS nhận nhóm, phân chia nhiệm vụ thành viên, tiến hành thảo luận nhóm cặp bàn và trả lời câu hỏi.  GV theo dõi và giúp đỡ các nhóm học sinh.  **Báo cáo, thảo luận**  GV yêu cầu đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  Đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  1.Không thể dùng cưa gỗ để cưa sắt được vì lưỡi cưa gỗ có răng cưa lớn hơn và thưa hơn so với cưa sắt. Nên khi sử dụng cưa gỗ để cưa sắt sẽ làm cho răng cưa dễ bị uốn méo hoặc gãy. Do đó, ta cần phải sử dụng cưa sắt, nó có lưỡi cưa làm bằng loại thép tốt, răng cưa nhỏ.  2. Tay thuận cầm tay nắm, tay còn lại cầm đầu kia khung cưa, người đúng thẳng, hai chân hợp với nhau thành một góc khoảng 750.  **Kết luận và nhận định**  GV nhận xét trình bày của HS. GV chốt lại kiến thức.  HS nghe và ghi nhớ, ghi nội dung vào trong vở. | 2.Cách cầm cưa và tư thế đứng cưa  - Tay thuận cầm tay nắm, tay còn lại cầm đầu kia khung cưa, người đúng thẳng, hai chân hợp với nhau thành một góc khoảng 750. |

***Hoạt động 2.3****:* ***Tìm hiểu quy trình thực hiện các thao tác cắt kim loại bằng cưa tay***

*a.Mục tiêu*: Trình bày được quy trình cưa

*b. Nội dung*: Quy trình thực hiện các thao tác cắt kim loại bằng cưa tay

*c. Sản phẩm*: Báo cáo hoạt động nhóm câu trả lời câu hỏi.

*d. Tổ chức hoạt động*

|  |  |
| --- | --- |
| **Hoạt động của GV và HS** | **Nội dung cần đạt** |
| **Chuyển giao nhiệm vụ**  GV yêu cầu HS:  Dựa và Hình 7.4. Hãy cho biết:  1.Chiều răng của lưỡi cưa được lắp như thế nào trong khung cưa?  2. Trong hai động tác đẩy cưa và kéo cưa thì động tác nào thực hiện cắt kim loại?  3. Nêu quy trình cắt kim loại bằng cưa tay.  GV yêu cầu HS quan sát và thảo luận trao đổi nhóm và hoàn thành trả lời câu hỏi trong thời gian 3 phút  HS quan sát và tiếp nhận nhiệm vụ.  **Thực hiện nhiệm vụ**  HS nhận nhóm, phân chia nhiệm vụ thành viên, tiến hành thảo luận nhóm và trả lời được câu hỏi  GV theo dõi và giúp đỡ các nhóm học sinh.  **Báo cáo, thảo luận**  GV yêu cầu đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  Đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  1.Khi lắp lưỡi cưa phải lắp để răng cưa ngược hướng với tay nắm.  2. Động tác đẩy cưa thực hiện cắt kim loại.  3. **Bước 1. Lấy dấu**  Dùng mũi vạch dấu và thước để đánh dấu vị trí cần cắt lên phôi.  **Bước 2. Kiểm tra lưỡi cưa**  Kiểm tra lưỡi cưa được lắp đúng chiều cắt (ngược hướng với tay nắm) và còn sắc.  **Bước 3. Kẹp phôi**  Kẹp chặt phôi trên ê tô, vị trí vạch dấu cách mặt bên của ê tô khoảng 20-30 mm.  **Bước 4. Thao tác cưa**  Dùng tay thuận đẩy cưa đi với tốc độ từ từ theo phương nằm ngang, tay còn lại vừa ấn vừa đẩy đầu cưa, đồng thời mắt nhìn theo đường vạch dấu dễ điều khiển lưỡi cưa đi chính xác. Khi kéo cưa về, tay thuận kéo cưa về với tốc độ nhanh hơn lúc đẩy, tay còn lại không ấn.  Trong suốt quá trình cưa phải giữ cho khung của luôn ở vị trí thăng bằng, ổn định, không nghiêng ngả, quá trình đẩy cưa đi và kéo cưa về phải nhịp nhàng.  **Kết luận và nhận định**  GV nhận xét trình bày của HS. GV chốt lại kiến thức.  HS nghe và ghi nhớ, ghi nội dung vào trong vở. | 3.Quy trình thực hiện các thao tác cắt kim loại bằng cưa tay  **Bước 1. Lấy dấu**  Dùng mũi vạch dấu và thước để đánh dấu vị trí cần cắt lên phôi.  **Bước 2. Kiểm tra lưỡi cưa**  Kiểm tra lưỡi cưa được lắp đúng chiều cắt (ngược hướng với tay nắm) và còn sắc.  **Bước 3. Kẹp phôi**  Kẹp chặt phôi trên ê tô, vị trí vạch dấu cách mặt bên của ê tô khoảng 20-30 mm.  **Bước 4. Thao tác cưa**  Dùng tay thuận đẩy cưa đi với tốc độ từ từ theo phương nằm ngang, tay còn lại vừa ấn vừa đẩy đầu cưa, đồng thời mắt nhìn theo đường vạch dấu dễ điều khiển lưỡi cưa đi chính xác. Khi kéo cưa về, tay thuận kéo cưa về với tốc độ nhanh hơn lúc đẩy, tay còn lại không ấn.  Trong suốt quá trình cưa phải giữ cho khung của luôn ở vị trí thăng bằng, ổn định, không nghiêng ngả, quá trình đẩy cưa đi và kéo cưa về phải nhịp nhàng. |

***Hoạt động 2.4. Tìm hiểu an toàn lao động khi cưa***

*a.Mục tiêu*: Trình bày được biện pháp thực hiện an toàn lao động khi cưa

*b. Nội dung*: An toàn lao động khi cưa

*c. Sản phẩm*: Câu trả lời của HS

*d. Tổ chức hoạt động*

|  |  |
| --- | --- |
| **Hoạt động của GV và HS** | **Nội dung cần đạt** |
| **Chuyển giao nhiệm vụ**  **GV đưa ra câu hỏi**  Trong quá trình cưa kim loại có thể xảy ra những tai nạn như thế nào? Làm thế nào để phòng tránh?  GV yêu cầu HS quan sát và thảo luận trao đổi nhóm cặp bàn, trả lời câu hỏi trên trong thời gian 1 phút.  HS quan sát và tiếp nhận nhiệm vụ.  **Thực hiện nhiệm vụ**  HS quan sát, trao đổi nhóm cặp bàn, trả lời câu hỏi.  **Báo cáo, thảo luận**  GV yêu cầu đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  Đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  Những tai nạn xảy ra khi cưa kim loại:   * Mạt cưa rơi vào mắt. * Vật cưa rơi vào chân. * Cưa vào bản thân.   Cách phòng tránh:  - Mặc trang phục bảo hộ lao động như mặc quần áo bảo hộ, đeo găng tay..  - Khi cưa gần đứt phải đẩy cưa nhẹ hơn và đỡ vật để không rơi vào chân.  - Không dùng tay để gạt phoi, tránh phoi làm đứt tay.  **Kết luận và nhận định**  GV nhận xét trình bày của HS. GV chốt lại kiến thức.  HS nghe và ghi nhớ, ghi nội dung vào trong vở.  GV gọi 1-2 HS đọc phần em có biết.  1-2HS đọc. HS khác nghe và ghi nhớ. | 4.An toàn lao động khi cưa  - Mặc trang phục bảo hộ lao động như mặc quần áo bảo hộ, đeo găng tay..  - Khi cưa gần đứt phải đẩy cưa nhẹ hơn và đỡ vật để không rơi vào chân.  - Không dùng tay để gạt phoi, tránh phoi làm đứt tay. |

***Hoạt động 2.5. Tìm hiểu khái niệm đục và dụng cụ đục***

*a.Mục tiêu*: Nhận biết được khái niệm đục. Nêu được dụng cụ đục.

*b. Nội dung*: Dụng cụ

*c. Sản phẩm*: Báo cáo hoạt động nhóm.

*d. Tổ chức hoạt động*

|  |  |
| --- | --- |
| **Hoạt động của GV và HS** | **Nội dung cần đạt** |
| **Chuyển giao nhiệm vụ**  **GV đưa ra câu hỏi**  **1.** Để đục được kim loại thì tiến hành như thế nào?  2. Dụng cụ nào thực hiện công việc đục ở Hình 7.6?  3. Kể tên các loại búa và đục mà em quan sát được ở Hình 7.7.    GV yêu cầu HS quan sát và thảo luận trao đổi nhóm cặp bàn, trả lời câu hỏi trên trong thời gian 1 phút.  HS quan sát và tiếp nhận nhiệm vụ.  **Thực hiện nhiệm vụ**  HS quan sát, trao đổi nhóm cặp bàn, trả lời câu hỏi.  **Báo cáo, thảo luận**  GV yêu cầu đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  Đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  1. Đục là phương pháp gia công nguội dùng búa và đục để bóc đi 1 lớp kim loại trên bề mặt chi tiêt cần gia công.  2.Dụng cụ thực hiện công việc đục là búa và đục.  3. a) Búa đầu vuông  b) Búa đầu tròn  c) Đục đầu bằng  d) Đục đầu nhọn  **Kết luận và nhận định**  GV nhận xét trình bày của HS. GV chốt lại kiến thức.  HS nghe và ghi nhớ, ghi nội dung vào trong vở. | II.Đục kim loại  Đục là phương pháp gia công nguội dùng búa và đục để bóc đi 1 lớp kim loại trên bề mặt chi tiêt cần gia công.  1.Dụng cụ  - Búa: Sử dụng đầu búa vuông hoặc đầu búa tròn có trọng lượng khác nhau tùy theo công việc.  - Đục: sử dụng đục đầu bằng, đục đầu nhọn. |

***Hoạt động 2.6****:* ***Tìm hiểu tư thế đứng và cách cầm búa, đục***

*a.Mục tiêu*: Trình bày được tư thế và cách cầm đục, búa.

*b. Nội dung*: Cách cầm búa, đục và tư thế đức đục

*c. Sản phẩm*: Báo cáo hoạt động nhóm và trả lời câu hỏi

*d. Tổ chức hoạt động*

|  |  |
| --- | --- |
| **Hoạt động của GV và HS** | **Nội dung cần đạt** |
| **Chuyển giao nhiệm vụ**  GV đưa ra câu hỏi  1.Mô tả cách cầm đục và cách cầm búa ở Hình 7.8.    2. Mô tả vị trí và tư thế đứng của một người thợ khi đục ở Hình 7.9.    GV yêu cầu HS quan sát và thảo luận trao đổi nhóm cặp bàn và trả lời câu hỏi trong thời gian 3 phút  HS quan sát và tiếp nhận nhiệm vụ.  **Thực hiện nhiệm vụ**  HS nhận nhóm, phân chia nhiệm vụ thành viên, tiến hành thảo luận nhóm cặp bàn và trả lời câu hỏi.  GV theo dõi và giúp đỡ các nhóm học sinh.  **Báo cáo, thảo luận**  GV yêu cầu đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  Đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  1. Tay thuận cầm búa, cách đuôi cán búa một khoảng từ 20 - 30 mm.  Tay còn lại cầm đục, cách đuôi cán đục một khoảng từ 20 - 30 mm.  2. Người đứng thẳng, chân thuận hợp với trục ngang của ê tô một góc 750 và hợp với chân còn lại một góc khoảng 750.  **Kết luận và nhận định**  GV nhận xét trình bày của HS. GV chốt lại kiến thức.  HS nghe và ghi nhớ, ghi nội dung vào trong vở. | 2. Cách cầm búa, đục và tư thế đứng đục  - Tay thuận cầm búa, cách đuôi cán búa một khoảng từ 20 - 30 mm.  - Tay còn lại cầm đục, cách đuôi cán đục một khoảng từ 20 - 30 mm.  - Người đứng thẳng, chân thuận hợp với trục ngang của ê tô một góc 750 và hợp với chân còn lại một góc khoảng 750. |

***Hoạt động 2.7****:* ***Tìm hiểu quy trình đục***

*a.Mục tiêu*: Trình bày được quy trình thực hiện các thao tác đục

*b. Nội dung*: Quy trình thực hiện các thao tác đục *.*

*c. Sản phẩm*: Báo cáo hoạt động nhóm câu trả lời câu hỏi.

*d. Tổ chức hoạt động*

|  |  |
| --- | --- |
| **Hoạt động của GV và HS** | **Nội dung cần đạt** |
| **Chuyển giao nhiệm vụ**  GV yêu cầu HS  Dựa vào Hình 7.10 em hãy cho biết:  **1.** Phôi được kẹp như thế nào trên ê tô?  **2.** Nêu quy trình đục kim loại.  GV yêu cầu HS quan sát và thảo luận trao đổi nhóm và hoàn thành trả lời câu hỏi trong thời gian 3 phút  HS quan sát và tiếp nhận nhiệm vụ.  **Thực hiện nhiệm vụ**  HS nhận nhóm, phân chia nhiệm vụ thành viên, tiến hành thảo luận nhóm và trả lời được câu hỏi  GV theo dõi và giúp đỡ các nhóm học sinh.  **Báo cáo, thảo luận**  GV yêu cầu đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  Đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  Quy trình đục  1. Phôi được kẹp chặt trên ê tô, mặt trên của phôi cao hơn mặt ê tô khoảng 10 mm.  2. Quy trình đục kim loại:  Bước 1. Lấy dấu  Dùng mũi vạch dấu lấy dấu đường đục hoặc chiều sâu phải đục trên phôi.  Bước 2. Kẹp phôi  Kẹp chặt phôi trên ê tô, mặt trên của phôi cao hơn mặt ê tô khoảng 10 mm.  Bước 3. Thao tác đục  Đặt lưỡi đục hợp với mặt phẳng cần đục một góc khoảng 30°. Đánh búa nhẹ nhàng bằng cánh tay kết hợp với cổ tay cho lưỡi đục ăn vào phôi. Tiếp tục đánh búa mạnh và đều cho đến khi đục hết lớp kim loại.  Mắt luôn nhìn theo lưỡi đục để điều chỉnh chiều sâu đục đều nhau.  **Kết luận và nhận định**  GV nhận xét trình bày của HS. GV chốt lại kiến thức.  HS nghe và ghi nhớ, ghi nội dung vào trong vở. | 3.Quy trình thực hiện các thao tác đục  Bước 1. Lấy dấu  Dùng mũi vạch dấu lấy dấu đường đục hoặc chiều sâu phải đục trên phôi.  Bước 2. Kẹp phôi  Kẹp chặt phôi trên ê tô, mặt trên của phôi cao hơn mặt ê tô khoảng 10 mm.  Bước 3. Thao tác đục  Đặt lưỡi đục hợp với mặt phẳng cần đục một góc khoảng 30°. Đánh búa nhẹ nhàng bằng cánh tay kết hợp với cổ tay cho lưỡi đục ăn vào phôi. Tiếp tục đánh búa mạnh và đều cho đến khi đục hết lớp kim loại.  Mắt luôn nhìn theo lưỡi đục để điều chỉnh chiều sâu đục đều nhau. |

***Hoạt động 2.8. Tìm hiểu an toàn lao động khi đục***

*a.Mục tiêu*: Trình bày được biện pháp thực hiện an toàn lao động khi đục

*b. Nội dung*: An toàn khi đục

*c. Sản phẩm*: Câu trả lời của học sinh

*d. Tổ chức hoạt động*

|  |  |
| --- | --- |
| **Hoạt động của GV và HS** | **Nội dung cần đạt** |
| **Chuyển giao nhiệm vụ**  **GV đưa ra câu hỏi**  Trong quá trình đục có thể xảy ra những tai nạn như thế nào? Làm thế nào để phòng tránh?  GV yêu cầu HS quan sát và thảo luận trao đổi nhóm cặp bàn, trả lời câu hỏi trên trong thời gian 1 phút.  HS quan sát và tiếp nhận nhiệm vụ.  **Thực hiện nhiệm vụ**  HS quan sát, trao đổi nhóm cặp bàn, trả lời câu hỏi.  **Báo cáo, thảo luận**  GV yêu cầu đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  Đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  Những tai nạn xảy ra khi sử dụng phương pháp đục:  - Búa, đục không đảm bảo (nứt, vỡ, đầu búa không tra vào cán chắc chắn), cầm bú, đục không chắc chắn dễ gây va đập vào người lao động.  - Tư thế đứng đục không đúng cách dẫn tới bệnh vẹo cột sống.  Cách phòng tránh:  - Mặc trang phục bảo hộ lao động.  - Phôi phải được kẹp chặt trên ê tô, búa phải được tra vào cán chắc chắn.  - Đánh búa đúng tâm đục, tránh đánh vào tay cầm đụng.  - Khi đục bắt buộc phải đeo kính bảo hộ, phải có lưỡi tránh phoi ở phía đối diện với người đục  **Kết luận và nhận định**  GV nhận xét trình bày của HS. GV chốt lại kiến thức.  HS nghe và ghi nhớ, ghi nội dung vào trong vở. | 4.An toàn khi đục  - Mặc trang phục bảo hộ lao động.  - Phôi phải được kẹp chặt trên ê tô, búa phải được tra vào cán chắc chắn.  - Đánh búa đúng tâm đục, tránh đánh vào tay cầm đụng.  - Khi đục bắt buộc phải đeo kính bảo hộ, phải có lưỡi tránh phoi ở phía đối diện với người đục |

***Hoạt động 2.9. Tìm hiểu khái niệm dũa***

*a.Mục tiêu*: Nhận biết được khái niệm dũa và nêu được một số loại dũa.

*b. Nội dung*: Các loại dũa

*c. Sản phẩm*: Câu trả lời của học sinh

*d. Tổ chức hoạt động*

|  |  |
| --- | --- |
| **Hoạt động của GV và HS** | **Nội dung cần đạt** |
| **Chuyển giao nhiệm vụ**  **GV đưa ra câu hỏi**  **1.** Dũa kim loại là phương pháp được tiến hành như thế nào?  2. Quan sát Hình 7.11 và điền số thứ tự tương ứng với loại dũa theo gợi ý ở bảng sau:   |  |  | | --- | --- | | Dũa bán nguyệt | ? | | Dũa dẹt | ? | | Dũa tam giác | ? | | Dũa tròn | ? | | Dũa vuông | ? |     GV yêu cầu HS quan sát và thảo luận trao đổi nhóm cặp bàn, trả lời câu hỏi trên trong thời gian 1 phút.  HS quan sát và tiếp nhận nhiệm vụ.  **Thực hiện nhiệm vụ**  HS quan sát, trao đổi nhóm cặp bàn, trả lời câu hỏi.  **Báo cáo, thảo luận**  GV yêu cầu đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  Đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  1. Dũa kim loại là phương pháp gia công nguội nhằm bóc một lớp kim loại mỏng trên bề mặt của chi tiết có diện tích nhỏ.  2.   |  |  | | --- | --- | | Dũa bán nguyệt | 2 | | Dũa dẹt | 1 | | Dũa tam giác | 3 | | Dũa tròn | 5 | | Dũa vuông | 4 |   **Kết luận và nhận định**  GV nhận xét trình bày của HS. GV chốt lại kiến thức.  HS nghe và ghi nhớ, ghi nội dung vào trong vở.  GV yêu cầu HS đọc thông tin bổ sung SGK T40  1-2 HS đọc. HS khác nhận xét và bổ sung | III.Dũa kim loại  Dũa kim loại là phương pháp gia công nguội nhằm bóc một lớp kim loại mỏng trên bề mặt của chi tiết có diện tích nhỏ.  1. Các loại dũa  - Dũa gồm dũa tròn, dũa dẹt, dũa tam giác, dũa vuông, dũa bán nguyệt |

***Hoạt động 2.10****:* ***Tìm hiểu cách cầm dũa***

*a.Mục tiêu*: Trình bày được cách cầm dũa

*b. Nội dung*: cách cầm dũa

*c. Sản phẩm*: Báo cáo hoạt động nhóm và trả lời câu hỏi

*d. Tổ chức hoạt động*

|  |  |
| --- | --- |
| **Hoạt động của GV và HS** | **Nội dung cần đạt** |
| **Chuyển giao nhiệm vụ**  GV đưa ra câu hỏi  1.Quan sát Hình 7.12 và mô tả cách cầm dũa.    2. Quan sát Hình 7.13 và cho biết:  **a.** Tư thế đứng khi dũa.  **b.** Tư thế đứng không đúng ảnh hưởng như thế nào trong quá trình làm việc?  GV yêu cầu HS quan sát và thảo luận trao đổi nhóm cặp bàn và trả lời câu hỏi trong thời gian 3 phút  HS quan sát và tiếp nhận nhiệm vụ.  **Thực hiện nhiệm vụ**  HS nhận nhóm, phân chia nhiệm vụ thành viên, tiến hành thảo luận nhóm cặp bàn và trả lời câu hỏi.  GV theo dõi và giúp đỡ các nhóm học sinh.  **Báo cáo, thảo luận**  GV yêu cầu đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  Đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  1. Tay thuận nắm cán dũa, bốn ngón tay bao quanh phía dưới cán dũa, ngón cái ở phía trên dọc theo chiều dài của dũa.  Đặt lòng bàn tay còn lại lên đầu mũi dũa, cách đầu mũi dũa khoảng 20 đến 30 mm.  2. a. Tư thế đứng khi dũa:  Người đứng thẳng, thân người tạo thành góc khoảng 45° so với đường tâm của má ê tô. Bàn chân thuận đặt cách cạnh của bàn nguội một khoảng 150 mm, bàn chân còn lại tạo góc khoảng 75° so với chân thuận, cánh tay và cẳng tay hợp thành góc 90°. Mắt luôn nhìn về hướng chuyển động của dũa khi thao tác.  b. Tư thế đứng không đúng cách dẫn tới bệnh vẹo cột sống.  **Kết luận và nhận định**  GV nhận xét trình bày của HS. GV chốt lại kiến thức.  HS nghe và ghi nhớ, ghi nội dung vào trong vở. | 2.Cách cầm dũa  - Tay thuận nắm cán dũa, bốn ngón tay bao quanh phía dưới cán dũa, ngón cái ở phía trên dọc theo chiều dài của dũa.  - Đặt lòng bàn tay còn lại lên đầu mũi dũa, cách đầu mũi dũa khoảng 20 đến 30 mm.  3. Tư thế dứng dũa  - Người đứng thẳng, thân người tạo thành góc khoảng 45° so với đường tâm của má ê tô. Bàn chân thuận đặt cách cạnh của bàn nguội một khoảng 150 mm, bàn chân còn lại tạo góc khoảng 75° so với chân thuận, cánh tay và cẳng tay hợp thành góc 90°. Mắt luôn nhìn về hướng chuyển động của dũa khi thao tác.  - Tư thế đứng không đúng cách dẫn tới bệnh vẹo cột sống. |

***Hoạt động 2.11****:* ***Tìm hiểu quy trình thực hiện thao tác dũa***

*a.Mục tiêu*: Trình bày được quy trình thực hiện thao tác dũa

*b. Nội dung*: Quy trình thực hiện thao tác dũa

*c. Sản phẩm*: Báo cáo hoạt động nhóm câu trả lời câu hỏi.

*d. Tổ chức hoạt động*

|  |  |
| --- | --- |
| **Hoạt động của GV và HS** | **Nội dung cần đạt** |
| **Chuyển giao nhiệm vụ**  GV yêu cầu HS  Quan sát Hình 7.14 và cho biết:  1. Các chuyển động của dũa. Chuyển động nào là chuyển động cắt gọt?  2. Ảnh hưởng của việc lực ấn lên đuôi dũa và đầu dũa không đều nhau.  3. Tóm tắt quy trình dũa kim loại.  GV yêu cầu HS quan sát và thảo luận trao đổi nhóm và hoàn thành trả lời câu hỏi trong thời gian 3 phút  HS quan sát và tiếp nhận nhiệm vụ.  **Thực hiện nhiệm vụ**  HS nhận nhóm, phân chia nhiệm vụ thành viên, tiến hành thảo luận nhóm và trả lời được câu hỏi  GV theo dõi và giúp đỡ các nhóm học sinh.  **Báo cáo, thảo luận**  GV yêu cầu đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  Đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  1. Các chuyển động của dũa. Chuyển động đẩy dũa tịnh tiến lên phía trước là chuyển động cắt gọt.  2. Ảnh hưởng của việc lực ấn lên đuôi dũa và đầu dũa không đều nhau là khiến cho việc dũa không đều.  3. Tóm tắt quy trình dũa kim loại:  - Bước 1: Kẹp phôi  - Bước 2: Thao tác dũa  **Kết luận và nhận định**  GV nhận xét trình bày của HS. GV chốt lại kiến thức.  HS nghe và ghi nhớ, ghi nội dung vào trong vở. | 4. Quy trình thực hiện dũa  Bước 1. Kẹp phôi  - Kẹp chặt phôi trên ê tô giống như khi đục  Bước 2. Thao tác mẫu  - Dùng hai tay ấm đều cán dũa và đầu đũa, đồng thời đẩy đũa tịnh tiến lên phái trước để cắt gọt. Khi gần hết chiều dài lưỡi cắt, kéo dũa về với tốc độ nhanh hơn, đồng thời dịch chuyển sang ngang khoảng 1/3 chiều rộng dũa, các thao tác dũa được lặp lại đi lại. |

***Hoạt động 2.12. Tìm hiểu an toàn lao động khi dũa***

*a.Mục tiêu*: Trình bày được biện pháp thực hiện an toàn lao động khi dũa

*b. Nội dung*: An toàn lao động khi dũa

*c. Sản phẩm*: Câu trả lời của học sinh

*d. Tổ chức hoạt động*

|  |  |
| --- | --- |
| **Hoạt động của GV và HS** | **Nội dung cần đạt** |
| **Chuyển giao nhiệm vụ**  **GV đưa ra câu hỏi**  Theo em, cần thực hiện như thế nào để tránh gặp tại nạn trong quá trình dũa?  GV yêu cầu HS quan sát và thảo luận trao đổi nhóm cặp bàn, trả lời câu hỏi trên trong thời gian 1 phút.  HS quan sát và tiếp nhận nhiệm vụ.  **Thực hiện nhiệm vụ**  HS quan sát, trao đổi nhóm cặp bàn, trả lời câu hỏi.  **Báo cáo, thảo luận**  GV yêu cầu đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  Đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  - Mặc trang phục bảo hộ lao động.  - Phôi được kẹp chắc chắn và đúng cách trên ê tô.  - Dũa phải được tra chắc chắn trên cán.  - Không được dùng tay gạt phoi trên bề mặt dũa và bề mặt phoi.  **Kết luận và nhận định**  GV nhận xét trình bày của HS. GV chốt lại kiến thức.  HS nghe và ghi nhớ, ghi nội dung vào trong vở. | 5.An toàn khi dũa  - Mặc trang phục bảo hộ lao động.  - Phôi được kẹp chắc chắn và đúng cách trên ê tô.  - Dũa phải được tra chắc chắn trên cán.  - Không được dùng tay gạt phoi trên bề mặt dũa và bề mặt phoi. |

**Hoạt động 3: Luyện tập**

*a.Mục tiêu*: Củng cố kiến thức về một số phương pháp gia công cơ khí bằng tay

*b. Nội dung*: Thực hành dũa mặt phẳng

*c. Sản phẩm*: HS các nhóm hoàn thành bài thực hành.

*d. Tổ chức thực hiện:*

|  |  |
| --- | --- |
| **Hoạt động của GV và HS** | **Nội dung cần đạt** |
| **Chuyển giao nhiệm vụ**  GV yêu cầu HS nêu cần chuẩn bị đồ dùng thực hành và yêu cầu của bài thực hành.  GV thuyết trình quy trình thực hành.  GV yêu cầu các nhóm tiến hành thực hành theo nội dung đã nêu trên.  **Thực hiện nhiệm vụ**  HS thảo luận nhóm và nêu cần chuẩn bị đồ dùng thực hành và yêu cầu bài thực hành.  HS các nhóm tiến hành thực hành.  GV theo dõi, giúp đỡ nhóm HS gặp khó khăn.  **Báo cáo, thảo luận**  GV yêu cầu đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  Đại diện nhóm trình bày, nhóm khác nhận xét và bổ sung.  **Kết luận và nhận định**  GV nhận xét trình bày của HS. GV chốt lại kiến thức.  HS nghe và ghi nhớ, ghi nội dung vào trong vở. | 1.Chuẩn bị  - Phôi thép có kích thước như hình 7.15. Dũa dẹt, thước cặp và thước kiểm mặt phẳng.  2. Yêu cầu  Dũa hai mặt phẳng song song với nhau có kích thước 30mm  3. Các bước thực hiện  Bước 1. Kẹp phôi  Phôi được kẹp chặt trên ê tô như hình 7.16a  Bước 2. Dũa mặt phẳng thứ nhất  - Thực hiện thao tác dũa mặt phẳng thứ nhất theo các bước đã được học.  - Dùng thước kiểm mặt phẳng để kiểm tra mặt phẳng sau khi dũa(hình 7.1b)  Bước 3. Dũa mặt phẳng thứ hai song song với mặt phẳng thứ nhất  - Kẹp phôi sao cho mặt đối diện với mặt đã dũa lên trên. Thực hiện thao tác dũa mặt thứ hai.  - Trong khi dũa kiểm tra độ song song giữa hai mặt bằng thước cặp.  - Kiểm tra độ phẳng bề mặt vừa dũa.  Bước 4. Vệ sinh công nghiệp  - Dùng giẻ vệ sinh các mặt phẳng vừa dũa.  - Cất dụng cụ đúng nơi quy định.  - Vệ sinh nơi làm việc |

**Hoạt động 4: Vận dụng**

*a.Mục tiêu*: Vận dụng kiến thức về một số phương pháp gia công cơ khí bằng tay

*b. Nội dung*: Một số phương pháp gia công cơ khí bằng tay

*c. Sản phẩm*: Bản ghi trên giấy A4.

*d. Tổ chức thực hiện:*

|  |  |
| --- | --- |
| **Hoạt động của GV và HS** | **Nội dung cần đạt** |
| **Chuyển giao nhiệm vụ**  GV yêu cầu HS về nhà hoàn thành nhiệm vụ:  1. So sánh các thao tác khi cưa, đục, dũa.  2. Nếu được cung cấp một hộp dụng cụ cầm tay với đầy đủ các dụng cụ cần thiết để gia một hộp đồ chơi bằng gỗ như hình 5.14, em sẽ gia công món đồ chơi này như thế nào?  3.Hãy kể một vật dụng trong cuộc sống xung quanh em mà theo em có thể sử dụng dụng cụ gia công cầm tay để gia cong. Trình bày các phương pháp gia công để làm ra vật dụng đó  4. Lập quy trình và thực hành gia công một chi tiết bằng các phương pháp gia công đã học.  Ghi trên giấy A4. Giờ sau nộp gv.  **Thực hiện nhiệm vụ**  HS thực hiện nhiệm vụ của GV tại nhà  **Báo cáo, thảo luận**  HS trình bày kết quả của mình, HS khác nhận xét và bổ sung.  **Kết luận và nhận định**  GV nhận xét, đánh giá trình bày của HS.  GV khen bạn có kết quả tốt nhất. HS nghe và ghi nhớ. | 1.  \*Thao tác cưa  - Tay thuận cầm tay nắm, tay còn lại cầm đầu kia khung cưa, người đúng thẳng, hai chân hợp với nhau thành một góc khoảng 750.  \*Thao tác đục  - Tay thuận cầm búa, cách đuôi cán búa một khoảng từ 20 - 30 mm.  - Tay còn lại cầm đục, cách đuôi cán đục một khoảng từ 20 - 30 mm.  - Người đứng thẳng, chân thuận hợp với trục ngang của ê tô một góc 75o và hợp với chân còn lại một góc khoảng 75o.  \*Thao tác dũa  - Tay thuận nắm cán dũa, bốn ngón tay bao quanh phía dưới cán dũa, ngón cái ở phía trên dọc theo chiều dài của dũa.  - Đặt lòng bàn tay còn lại lên đầu mũi dũa, cách đầu mũi dũa khoảng 20 đến 30 mm.  2. Để gia công món đồ chơi này cần sử dụng Thước lá, thước đo góc, dụng cụ vạch dấu, cưa, đục, búa, dũa.  3.HS vận dụng để nêu ra vật dụng đó  4. HS tự lập quy trình và thực hành gia công một chi tiết bằng các phương pháp gia công đã học. |