

---

### 1. Mục tiêu của học phần

Sau khi học xong học phần này sinh viên có khả năng:

- 1.1 Có thể thực hiện được những thao tác cơ bản trong những công đoạn gia công thành phẩm sản phẩm in
- 1.2 Xác lập được các thông số kỹ thuật phù hợp cho các công đoạn gia công thành phẩm sản phẩm in
- 1.3 Xác định các thông số, tiêu chuẩn kiểm tra chất lượng các công đoạn gia công thành phẩm sản phẩm in
- 1.4 Phát hiện, giải quyết và phòng ngừa các lỗi kỹ thuật thường gặp trong quá trình gia công thành phẩm sản phẩm in
- 1.5 Rèn luyện tác phong công nghiệp và an toàn lao động

### 2. Mô tả vắn tắt nội dung học phần

Môn học cung cấp cho sinh viên các kiến thức và kỹ năng về:

Máy móc thiết bị thành phẩm( cụ thể trong các công đoạn đóng sách và thành phẩm bao bì nhãn hàng )

Quy trình công nghệ hoàn tất ấn phẩm cụ thể

Các yêu cầu CLSP từng công đoạn và các phương pháp kiểm tra bằng thực tế

Thao tác thủ công cũng như Vận hành máy móc thiết bị thành phẩm

Các lỗi sai hỏng thường gặp và cách khắc phục

### 3. Điều kiện tiên quyết

3.1 Các môn học tiên quyết: Phải học xong tất cả các môn lý thuyết CÔNG NGHỆ GIA CÔNG SAU IN, KỸ THUẬT ĐÓNG SÁCH, CÔNG NGHỆ GIA CÔNG BỀ MẶT ẤN PHẨM, KỸ THUẬT THÀNH PHẨM BAO BÌ NHÃN HÀNG

3.2 Các môn học trước : THỰC TẬP THÀNH PHẨM

### 4. Nhiệm vụ của sinh viên

4.1 Dự lớp: tối thiểu 80% số buổi thực tập

4.2 Thực hành Hoàn tất tất cả các bài tập của giáo viên yêu cầu.

4.3 Viết các bài thu hoạch

4.4 Thi thực hành cuối kỳ

4.5 Dụng cụ học tập

### 5. Thang điểm và chuẩn đánh giá

5.1 Thang điểm: 10

5.2 Tiêu chuẩn đánh giá: Theo quy chế hiện hành

### 6. Nội dung chi tiết của học phần

## **Bài thực hành số 1 - TÌM HIỂU THIẾT BỊ VÀ VỆ SINH AN TOÀN LAO ĐỘNG**

### **A. Yêu cầu thiết bị và dụng cụ thực hành:**

Thiết bị: Các thiết bị có tại phân xưởng thực tập  
Nguyên vật liệu

### **B. Lý thuyết nghề:**

Nội quy chung của xưởng thực tập

Tìm hiểu công nghệ đang sử dụng, các tính năng và đặc tính kỹ thuật của các thiết bị tại phân xưởng

An toàn lao động trên các thiết bị thành phẩm

Tổ chức chỗ làm việc trong xưởng thành phẩm

### **C. Trình tự thực hiện**

## **Phần : ĐÓNG SÁCH**

## **Bài thực hành số 2 : CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI GIA CÔNG**

### **A. Yêu cầu thiết bị và dụng cụ thực hành:**

Thiết bị:

Nguyên vật liệu : Các tờ in của một cuốn sách

### **B. Lý thuyết nghề:**

Cách tính số lượng tờ in cho một đơn hàng

Cách thức đếm và vỗ giấy

Các yêu cầu của tờ in trước khi gia công đóng sách

### **C. Trình tự thực hiện**

**Bước 1 : Tính số tờ in và số lượng của chúng theo một lệnh sản xuất cho một cuốn sách cụ thể**

**Bước 2 : Nhận bán thành phẩm theo số lượng đã tính toán**

**Bước 3 : Vỗ giấy và đếm tờ in**

**Bước 4 : Kiểm tra chất lượng bán thành phẩm**

4.1. Số lượng từng loại tờ in

4.2. Chất lượng

## **Bài thực hành số 3 - THỰC HÀNH CẮT CÁC TAY SÁCH VÀ ẢNH MINH HỌA**

### **A. Yêu cầu thiết bị và dụng cụ thực hành:**

Thiết bị: Máy cắt

Thước đo bằng sắt

Nguyên vật liệu :

Các tờ in của một cuốn sách

Các tờ in ảnh minh họa

## **B. Lý thuyết nghề:**

- Cấu tạo máy cắt một mặt
- Quy trình vận hành máy cắt
- Quy trình cắt
- Kỹ thuật cắt tờ in thành tay sách
- Kỹ thuật pha cắt ảnh minh họa
- Yêu cầu chất lượng và phương pháp kiểm tra
- Các yếu tố ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm

## **C. Trình tự thực hiện**

**Bước 1: Chuẩn bị tờ cắt**

**Bước 2: Xác định cạnh tiêu chuẩn , số nhát cắt , thứ tự cắt , các cỡ cắt**

**Bước 3: Chuẩn bị máy , kiểm tra các bộ phận máy , dao và miếng lót**

**Bước 4: Khởi động máy**

**Bước 5: Di chuyển cỡ tay kê đến vị trí cần thiết**

**Bước 6: Vỗ giấy , đặt chồng cắt lên bàn ,ép sát chồng cắt vào tay kê**

**Bước 7: Dậm chân vào bàn đạp để hạ bàn ép xuống**

**Bước 8: Kiểm tra đường cắt**

**Bước 9: Chỉnh lại tay kê một cách chính xác bằng tay quay và căn cứ vào khắc độ**

**Bước 10: Hạ bàn ép**

**Bước 11: Kéo cần cho máy cắt**

**Bước 12: Dừng máy , đưa phần sản phẩm vừa cắt sang một bên**

**Bước 13: Tiến hành nhát cắt tiếp theo**

**Bước 14: Kiểm tra chất lượng**

## **Bài thực hành số 4 - THỰC HÀNH GẤP**

### **A. Yêu cầu thiết bị và dụng cụ thực hành:**

Thiết bị:

Máy gấp

Bộ chìa khoá và ốc vít canh chỉnh

Nguyên vật liệu :

Các tờ gấp của một cuốn sách

### **B. Lý thuyết nghề:**

- Giới thiệu các dạng gấp cơ bản, tay sách cơ bản
- Cấu tạo máy gấp
- Nguyên lý cụm gấp túi, gấp dao, đường đi của giấy trong máy gấp
- Xác định phương pháp gấp trên 1 tờ in cụ thể - liên hệ với phần bình bản.
- Hướng dẫn đặt giấy, lấy cỡ gấp, chỉnh khoảng cách lô gấp trên máy

- Yêu cầu chất lượng và phương pháp kiểm tra
- Các yếu tố ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm

### **C. Trình tự thực hiện:**

#### **Thực tập gấp trên máy các dạng tay gấp khác nhau**

- Tay sách 32 trang (Khổ đứng, khổ ngang)
- Tay sách 24 trang (Khổ đứng, khổ ngang)
- Tay sách 16 trang (Khổ đứng, khổ ngang)
- Tay sách 12 trang (Khổ đứng, khổ ngang)
- Tay sách 8 trang (Khổ đứng, khổ ngang)

#### **Quy trình gấp một dạng tay sách bao gồm các bước**

**Bước 1: Đặt giấy, canh chỉnh bộ phận nạp giấy**

**Bước 2: Canh chỉnh cầu vận chuyển và tay kê hông**

**Bước 3: Canh chỉnh cụm gấp túi**

**Bước 4: Lấy cỡ gấp cụm gấp dao , canh chỉnh khoảng cách lô gấp và các lô gấp giấy của đơn vị gấp dao thứ 2**

**Bước 5: Lấy cỡ gấp cụm gấp dao , canh chỉnh khoảng cách lô gấp và các lô gấp giấy của đơn vị gấp dao thứ 3**

**Bước 6: Lắp thêm các dao cắt vạch, dao cắt**

**Bước 7: Canh chỉnh bộ phận nhận tay sách không cố định, cố định**

**Bước 8: Tiến hành gấp thử để tinh chỉnh**

**Bước 9: Chỉnh sửa các cỡ gấp và khoảng cách nếu có sự sai lệch**

**Bước 10: Tiến hành gấp sản lượng**

**Bước 11: Kiểm tra chất lượng tay sách**

### **Bài thực hành số 5 - THỰC HÀNH DÁN PHỤ BẢN VÀ BẮT CUỐN BẰNG TAY**

#### **A. Yêu cầu thiết bị và dụng cụ thực hành:**

Thiết bị:

Bàn dùng để bắt cuốn

Nguyên vật liệu :

Các tay sách của một cuốn sách

Tờ gác

Tờ tranh ảnh minh họa

Keo hồ dùng để dán

#### **B. Lý thuyết nghề:**

- Cách dán tờ gác bằng tay và tiêu chuẩn kiểm tra
- Dán hình ảnh bằng tay và tiêu chuẩn kiểm tra
- Bắt lồng các tay sách lẻ thành một tay sách
- Bắt cuốn lồng (bằng tay)

- Bắt cuốn kẹp
- Yêu cầu chất lượng và phương pháp kiểm tra
- Các yếu tố ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm

### **C. Trình tự thực hiện**

#### **Bước 1: Dán tờ gác bằng tay**

- 1.1. Chuẩn bị tay sách và tờ gác
- 1.2. Sắp xếp các tay sách
- 1.3. Sắp xếp tờ gác
- 1.4. Bôi keo lên tờ gác
- 1.5. Dán
- 1.6. Kiểm tra chất lượng

#### **Bước 2: Dán ảnh minh họa**

- 2.1. Chuẩn bị tay sách và ảnh minh họa
- 2.2. Sắp xếp các tay sách
- 2.3. Sắp xếp ảnh minh họa
- 2.4. Bôi keo lên tờ ảnh
- 2.5. Dán
- 2.6. Kiểm tra chất lượng

#### **Bước 3: Bắt cuốn lồng**

- 3.1. Xác định cách thức bắt cuốn
- 3.2. Sắp xếp các tay sách theo thứ tự thích hợp
- 3.3. Tiến hành bắt cuốn
- 3.4. Kiểm tra
- 3.5. Buộc các tay sách
- 3.6. Kiểm tra chất lượng

#### **Bước 4: Bắt cuốn kẹp**

- 4.1. Xác định cách thức bắt cuốn
- 4.2. Sắp xếp các tay sách theo thứ tự thích hợp
- 4.3. Tiến hành bắt cuốn
- 4.4. Kiểm tra
- 4.5. Buộc các tay sách
- 4.6. Kiểm tra chất lượng

### **Bài thực hành số 6 - THỰC HÀNH MÁY ĐÓNG GHIM**

#### **A. Yêu cầu thiết bị và dụng cụ thực hành:**

Thiết bị:

Một máy đóng ghim

Bộ dụng cụ

Nguyên vật liệu :

Các tay sách đã được bắt cuốn của sách đóng lồng

Các tay sách đã được bắt cuốn của sách đóng kẹp  
Thép dùng để đóng

**B. Lý thuyết nghề:**

- Cấu tạo máy đóng ghim
- Quy trình đóng ghim lồng
- Quy trình đóng ghim kẹp
- Yêu cầu chất lượng và phương pháp kiểm tra
- Các yếu tố ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm

**C. Trình tự thực hiện**

**Đóng ghim kẹp**

**Bước 1 : Chuẩn bị các cuốn sách ( các tay sách đã được bắt cuốn )**

**Bước 2 : Phân tích chọn thông số đóng ghim thích hợp**

- 2.1. Loại ghim thép
- 2.2. Cỡ ghim thép
- 2.3. Vị trí đóng ghim và số lượng ghim trên một cuốn sách

**Bước 3 : Lắp thép, điều chỉnh bộ phận dẫn thép và bộ phận uốn ghim**

**Bước 4 : Xác định vị trí đặt cuốn sách**

**Bước 5 : Đặt cuốn sách lên bàn đóng ghim đúng vị trí**

**Bước 6 : Đóng ghim thử, điều chỉnh**

**Bước 7 : Kiểm tra**

**Bước 8 : Tiến hành đóng ghim**

**Bước 9 : Kiểm tra chất lượng**

**Đóng ghim lồng**

**Bước 1 : Chuẩn bị các cuốn sách ( các tay sách đã được bắt cuốn lồng)**

**Bước 2 : Phân tích chọn thông số đóng ghim thích hợp**

- 2.1. Loại ghim thép
- 2.2. Cỡ ghim thép
- 2.3. Vị trí đóng ghim và số lượng ghim trên một cuốn sách

**Bước 3 : Lắp thép, điều chỉnh bộ phận dẫn thép và bộ phận uốn ghim**

**Bước 4 : Xác định vị trí đặt cuốn sách**

**Bước 5 : Hạ bàn đóng xuống vị trí đóng ghim lồng**

**Bước 6 : Đặt cuốn sách lên bàn đóng ghim đúng vị trí**

**Bước 7 : Đóng ghim thử, điều chỉnh**

**Bước 8 : Kiểm tra**

**Bước 9 : Tiến hành đóng ghim**

**Bước 10 Kiểm tra chất lượng**

## **Bài thực hành số 7 - THỰC HÀNH MÁY KHÂU CHỈ**

### **A. Yêu cầu thiết bị và dụng cụ thực hành:**

Thiết bị:

Một máy khâu chỉ

Bộ dụng cụ

Nguyên vật liệu :

Các tay sách đã được bắt cuốn kẹp của cuốn sách

Chỉ dùng để khâu sách

### **B. Lý thuyết nghề:**

- Cấu tạo máy khâu chỉ
- Nguyên lý hình thành mũi khâu chỉ
- Các bước vận hành máy khâu chỉ

### **C. Trình tự thực hiện**

**Thực hành khâu chỉ cho các cuốn sách có độ dày khác nhau , kích thước khác nhau**

**Các bước thực hiện bao gồm :**

**Bước 1 : Chuẩn bị các cuốn sách ( các tay sách đã được bắt cuốn lỏng)**

**Bước 2 : Mở máy**

**Bước 3 : Điều chỉnh bộ phận đưa giấy vào**

- 3.1. Quay cho bàn dao động nằm ngang với bàn đặt sách
- 3.2. Chỉnh xích đẩy giấy
- 3.3. Chỉnh con lăn đẩy giấy

**Bước 4 : Lắp các kim đột lỗ theo cỡ mũi khâu đã chọn**

**Bước 5 : Lấy dấu kim đột trên một tay sách**

**Bước 6 : Lắp các khối kim khâu và kim móc theo dấu trên gáy sách**

**Bước 7 : Mở nắp bàn dao động chỉnh các đĩa kéo chỉ**

**Bước 8 : Quay thử máy điều chỉnh hệ thống khâu**

**Bước 9 : Điều chỉnh tay kê điều hòa**

**Bước 10 : Lắp các tấm che trước bàn dao động , điều chỉnh bàn chải giữ tay sách**

**Bước 11 : Điều chỉnh vị trí lò xo làm căng chỉ**

**Bước 12 : Lắp chỉ , kiểm tra mũi khâu chỉ**

**Bước 13 : Điều chỉnh thanh đẩy giấy và bàn nhận giấy**

**Bước 14 : Tiến hành khâu thử , chỉnh sửa**

**Bước 15 : Tiến hành khâu**

- 15.1. Đặt giấy đúng nhịp
- 15.2. Đạp bàn đạp máy tiến hành khâu
- 15.3. Bỏ một nhịp sau mỗi cuốn sách

15.4. Kiểm tra

15.5 Cắt chỉ gút mỗi cuốn sách

## **Bài thực hành số 8 - ĐÓNG SÁCH BẰNG PHƯƠNG PHÁP CÀ GÁY DÁN KEO VÀ VÀO BÌA SÁCH BÌA MỀM**

### **A. Yêu cầu thiết bị và dụng cụ thực hành:**

Thiết bị:

Một máy dán keo sách

Bộ dụng cụ

Nguyên vật liệu :

Các tay sách đã được bắt cuốn kẹp của cuốn sách , hoặc ruột sách đã được khâu chỉ hoặc đóng ghim kẹp

Keo dùng để đóng sách

Bìa sách

### **B. Lý thuyết nghề:**

- Cấu tạo máy dán keo sách
- Các bước vận hành máy dán keo sách
- Yêu cầu chất lượng và phương pháp kiểm tra
- Các yếu tố ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm

### **C. Trình tự thực hiện**

**Bước 1 : Chuẩn bị các cuốn sách ( các tay sách đã được bắt cuốn lỏng)**

**Bước 2 : Chuẩn bị keo**

**Bước 3 : Canh chỉnh bộ phận kẹp và vận chuyển tay sách**

**Bước 4 : Canh chỉnh bộ phận bôi keo lên gáy sách**

**Bước 5 : Canh chỉnh bộ phận dao cà gáy sách ( nếu đóng bằng phương pháp cà gáy dán keo)**

**Bước 6 : Canh chỉnh bộ phận cung cấp bìa sách**

**Bước 7 : Canh chỉnh bộ phận ép và nhận sách**

## **Bài thực hành 9 - HOÀN THIỆN RUỘT SÁCH CHO SÁCH BÌA CỨNG**

### **A. Yêu cầu thiết bị và dụng cụ thực hành:**

Thiết bị:

Thiết bị keo hồ gáy sách ( Thiết bị vào bìa keo )

Thiết bị xén ba mặt ruột sách

Nguyên vật liệu :

Keo dán

Ruột sách đã được khâu chỉ

Băng chỉ để dán băng chỉ đầu

Dây băng để dán chỉ đánh dấu trang

**B. Lý thuyết nghề:**

- Keo hồ gáy sách
- Xén ba mặt ruột sách
- Vo tròn gáy sách thủ công
- Dán băng chỉ đầu
- Dán chỉ đánh dấu trang
- Yêu cầu chất lượng và phương pháp kiểm tra
- Các yếu tố ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm

**C. Trình tự thực hiện****Bước 1: Keo hồ gáy sách****Bước 2: Xén ba mặt ruột sách****Bước 3: Vo tròn gáy sách thủ công****Bước 4: Dán băng chỉ đầu****Bước 5: Dán chỉ đánh dấu trang****Bước 6: Kiểm tra ruột sách****Bài thực hành số 10 - THỰC HÀNH LÀM BÌA SÁCH BÌA CỨNG VÀ VÀO BÌA SÁCH CỨNG THỦ CÔNG****A. Yêu cầu thiết bị và dụng cụ thực hành:**

Thiết bị:

Bàn để ghép bìa

Nguyên vật liệu :

Bìa Cac tong lót bìa cho sách khổ 14,5x 20,5

Miếng bìa lót gáy bìa

Bao bìa Giấy couche 100g/m<sup>2</sup>Giấy làm bìa mềm CD250g/m<sup>2</sup>

Keo dán

Ruột sách đã được khâu chỉ

**B. Lý thuyết nghề:****1. Làm bìa sách bìa cứng**

1.1 Cấu tạo bìa cứng và tính toán kích thước các thành phần bìa

1.2 Quy trình ghép bìa

**2. Quy trình vào bìa sách bìa cứng****3. Yêu cầu chất lượng và phương pháp kiểm tra****4. Các yếu tố ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm****C. Trình tự thực hiện****Làm bìa sách bìa cứng****Bước 1 : Chuẩn bị tấm lót bìa và áo bìa****Bước 2 : Tính toán kích cỡ và đặt các dấu tay kê lên bàn làm bìa**

**Bước 3 : Quét hồ lên áo bì**

**Bước 4 : Đặt các tấm lót đúng vị trí theo các dấu tay kê đã lấy sẵn**

**Bước 5 : Bỏ các đầu miếng lót bì vào**

**Bước 6 : Vuốt dán bì ở mặt ngoài**

**Bước 7 : Phơi bì**

**Bước 8 : Kiểm tra chất lượng**

**Vào bì sách bì cứng**

**Bước 1 : Chuẩn bị bì sách và các ruột sách**

**Bước 2 : Sắp xếp ruột sách thành chồng**

**Bước 3 : Bôi hồ lên tờ góc mặt trước**

**Bước 4 : Đặt ruột sách vào bì sách và vuốt dán mặt trước**

**Bước 5 : Bôi hồ lên tờ góc mặt sau**

**Bước 6 : Vuốt dán mặt sau**

**Bước 7 : Kiểm tra chất lượng**

## **Phần II : KỸ THUẬT THÀNH PHẨM BAO BÌ - NHÃN HÀNG**

### **Bài thực hành 11- CÁN BẾ**

#### **A. Yêu cầu thiết bị và dụng cụ thực hành:**

Thiết bị:

Máy bế

Khuôn bế

Vỉ sắt

Nguyên vật liệu :

Giấy CD 250g/m<sup>2</sup>

Keo dán

Ron bế sẵn

Thanh sắt để làm ron bế

Cao su đệm

#### **B. Lý thuyết nghề:**

##### **1.Cấu tạo máy bế**

##### **2. Khuôn bế**

##### **3. Quy trình cán bế**

#### **C. Trình tự thực hiện**

##### **Cán bế**

##### **Bước 1 : Chuẩn bị khuôn bế**

1.1. Dán miếng lót sau lưng khuôn bế

1.2. Dán miếng cao su đệm hai bên dao bế

**Bước 2 : Chuẩn bị giấy**

**Bước 3 : Lắp khuôn bế**

**Bước 4 : Chỉnh bộ phận nạp giấy**

**Bước 5 : Canh chỉnh vị trí khuôn bế và tờ giấy in chính xác**

**Bước 6 : Lấy dấu các dao cần để dán vĩ lót**

**Bước 7 : Cắt các chỉ bế**

**Bước 8 : Gắn chỉ bế lên các dao cần**

**Bước 9 : Ép dán chỉ bế vào vĩ lót**

**Bước 10 : Tiến hành cần bế thử ,canh sửa**

**Bước 11 : Tiến hành Cấn bế**

**Bước 12 : Xé rìa hộp**

## **Bài thực hành 12 - DÁN HỘP**

### **A. Yêu cầu thiết bị và dụng cụ thực hành:**

Thiết bị:

Máy dán hộp

Nguyên vật liệu :

Hộp đã được bế

Keo dán

### **B. Lý thuyết nghề:**

- Cách thức dán hông hộp thủ công
- Cách thức dán đáy hộp thủ công
- Cấu tạo máy gấp dán hộp
- Quy trình dán hộp trên thiết bị gấp dán
- Yêu cầu chất lượng và phương pháp kiểm tra

### **C. Các bước thực hiện**

#### **Dán hông hộp :**

**Bước 1 : Xếp hộp so le**

**Bước 2 : Bôi keo lên mép hộp**

**Bước 3 : Gấp dán hộp**

**Bước 4 : Kiểm tra**

#### **Dán đáy hộp :**

**Bước 1 : Bẻ tai và gấp hộp**

**Bước 2 : Bôi keo lên tai hộp**

**Bước 3 : Dán hộp**

**Bước 4 : Kiểm tra**

**Dán hộp trên thiết bị**

**Bước 1 : Làm quen với các bộ phận của thiết bị**

**Bước 2 : Xác định các thông số cần canh chỉnh với sản phẩm cụ thể**

**Bước 3 : Canh chỉnh hệ thống dây băng dẫn giấy và bộ phận nạp giấy phù hợp với kích thước hộp**

**Bước 4 : Canh chỉnh bộ phận gấp tạo nếp**

**Bước 5 : Canh chỉnh bộ phận cà tai dán**

**Bước 6 : Canh chỉnh các tai móc đáy hộp**

**Bước 7 : Canh chỉnh bộ phận chấm keo phía trên**

**Bước 8 : Canh chỉnh bộ phận chấm keo dưới**

**Bước 9 : Canh chỉnh bộ phận gấp**

**Bước 10 : Canh chỉnh bộ phận ép dán.**

### **Bài thực hành 13 - DÁN CỬA SỔ**

**Các dạng cửa sổ**

**Thực hành dán cửa sổ bằng các phương pháp khác nhau**

**Thực hành kiểm tra chất lượng**

### **Bài thực hành 14 - KỸ THUẬT THÀNH PHẨM BAO BÌ NHỰA**

**Ghép màng phức hợp**

**Thực hành trên các thiết bị tráng ghép đùn**

**Thực hành trên các thiết bị tráng ghép khô**

**Thực hành trên các thiết bị tráng ghép ướt**

**Gia công túi**

**Thao tác trên thiết bị chia cuộn**

**Thao tác trên thiết bị hàn túi, xếp túi**

**Kiểm tra chất lượng mối hàn dán, nếp gấp túi**

**Kiểm tra chất lượng sản phẩm**

**Các yêu cầu chất lượng**

**Thực hành kiểm tra chất lượng bao bì mềm**

### **Bài thực hành 15 - NHÃN HÀNG**

**Cắt nhãn hàng**

**Bế thủy lực**

**Kiểm tra khuôn bế**

**Thao tác bế**

**Kiểm tra chất lượng**

**Những sai hỏng thường gặp - Biện pháp khắc phục**

**Bế decal**

**Kiểm tra khuôn bế**

**Thao tác bế**

**Kiểm tra chất lượng**

**Những sai hỏng thường gặp - Biện pháp khắc phục**

## **7. Tài liệu học tập chính cho sinh viên**

### **7.1 Sách, giáo trình chính:**

Bài hướng dẫn thực tập (do Khoa KTI trường ĐHSPKT biên soạn).

Công nghệ gia công sau In (do Khoa KTI trường ĐHSPKT biên soạn).

Kỹ thuật đóng sách (do Khoa KTI trường ĐHSPKT biên soạn).

Kỹ thuật thành phẩm bao bì nhãn hàng (do Khoa KTI trường ĐHSPKT biên soạn).

### **7.2 Giáo trình tham khảo**

BIÊN SOẠN : NGUYỄN THỊ LẠI GIANG Ký tên: .....

PHẢN BIỆN : CHẾ THỊ KIỀU NHI Ký tên: .....

CHỦ NHIỆM BỘ MÔN: NGÔ ANH TUẤN Ký tên: .....