

Thi đánh giá kỹ năng nghề Phay bậc 2 theo tiêu chuẩn Nhật Bản

ĐỀ THI THỰC HÀNH

Tuân thủ những mục chú ý và hướng dẫn kỹ thuật dưới đây, sử dụng các phôi được nêu trong phần “4. Vật liệu cung cấp” để tạo ra chi tiết ① và ② được thể hiện tại phần “3.1 Bản vẽ chi tiết”.

1. Thời gian thi

Thời gian tiêu chuẩn 3 giờ

Thời gian tối đa 3 giờ 30 phút

2. Những vấn đề cần chú ý

- (1) Kiểm tra kích thước, số lượng của phôi được cung cấp xem có đúng theo phần “4. Vật liệu cung cấp” hay không.
- (2) Nếu phôi được cung cấp có điều bất thường phải thông báo cho đánh giá viên.
- (3) Sau khi đã bắt đầu làm bài thi thì về nguyên tắc sẽ không cung cấp lại các phôi đã cung cấp.
- (4) Trong quá trình thi, không được sử dụng các dụng cụ ngoài những dụng cụ được chỉ định tại “Danh mục các dụng cụ được sử dụng”
- (5) Trong trường hợp máy có trang bị thiết bị hiển thị vị trí theo phương thức kỹ thuật số thì không được sử dụng thiết bị này.
- (6) Không cho thí sinh mượn lại máy móc, dụng cụ, thiết đo v.v nếu những thiết bị này bị hỏng trong quá trình thi do lỗi của thí sinh.
- (7) Trong khi thi, cấm không được mượn hoặc cho mượn dụng cụ.
- (8) Trước khi bắt đầu thời gian làm bài thi, vì có thời gian luyện tập để làm quen với phương pháp thao tác máy và các đặc tính của máy. Cần lưu ý những nội dung sau khi tiến hành luyện tập:
 - a. Thời gian luyện tập là 30 phút.
 - b. Trong thời gian luyện tập, được phép cắt thử để kiểm tra phôi được cung cấp. Tuy nhiên, chỉ được tiến hành cắt thử trong phạm vi giới hạn: 1 mặt của chi tiết và chi tiết 2 nhưng không được gia công phần rãnh của chi tiết cái và phần nhô cao của chi tiết đực.
 - c. Trong thời gian luyện tập, thí sinh được phép chọn vị trí ê tô sao cho thao tác thuận lợi.
 - d. Nếu có điểm nào chưa rõ về phương pháp thao tác máy thì nói với đánh giá viên.
 - e. Sau khi luyện tập xong, trừ ê tô ngoài ra phải tháo hết tất cả các phôi và dụng cụ ra, trả về tình trạng trước khi tập luyện.
- (9) Phải mặc trang phục bảo hộ phù hợp trong khi thao tác.
- (10) Trong trường hợp thực hiện bài làm vượt quá thời gian tiêu chuẩn thì sẽ bị trừ điểm ứng với thời gian vượt quá đó.
 Thời gian làm bài thi của thí sinh được đo là khoảng thời gian từ khi ra hiệu “Bắt đầu thi” cho đến thời điểm thí sinh nộp sản phẩm cho đánh giá viên, thời điểm này sẽ được coi là thời điểm thí sinh thể hiện với đánh giá viên mong muốn kết thúc thao tác thi.
- (11) Nếu phạm phải các lỗi sau đây, bài thi được coi là trượt, bị loại. Tuy nhiên, đây chưa phải là tất cả các trường hợp mà ban giám khảo và ban tổ chức sẽ quyết định bài thi là trượt hoặc bị loại:
 - a, Gia công chi tiết 1 và chi tiết 2 ngược nhau
 - b, Không gia công rãnh tại một vị trí nhất định
 - c, Đặt cả 2 chi tiết cùng lúc trên bàn máy để gia công hoặc đặt 2 chi tiết khớp với nhau trong khi gia công.
 - d, Gia công nhiều hơn 1 bề mặt của 1 chi tiết trong thời gian luyện tập
 - e, Không hoàn thành bài thi trong thời gian quy định
 - f, Sử dụng dụng cụ, thiết bị không có trong Danh mục dụng cụ, thiết bị được phép sử dụng đã quy định

Thi đánh giá kỹ năng nghề Phay bậc 2 theo tiêu chuẩn Nhật Bản

- (12) Sau khi nộp sản phẩm thi cho đánh giá viên thì phải dọn dẹp máy móc, bàn sắp xếp dụng cụ và khu vực xung quanh; trả lại trạng thái ban đầu trước khi thi.
- (13) Không được viết trước vào đề thi.
Ngoài ra, cấm xem những ghi chép được viết vào tờ giấy khác hoặc tài liệu tham khảo trong thời gian thi.
- (14) Trong thời gian làm bài thi, cấm không được sử dụng các thiết bị như điện thoại di động (bao gồm chức năng tính toán).

3. Yêu cầu kỹ thuật

3.1 Bản vẽ chi tiết

Xem trang 3.

3.2. Yêu cầu kỹ thuật gia công

- (1) 2 chi tiết được gia công riêng biệt.
- (2) Khi lắp chi tiết ① và chi tiết ② lại với nhau, phần nhô cao của chi tiết ② với cao độ 30mm của mặt bên phải được gia công chính xác tới sai số nhỏ hơn 0.15mm.
- (3) Khi lắp chi tiết ① và vào khớp với rãnh thẳng R của chi tiết ② độ lệch của mặt A và mặt B phải nhỏ hơn 0.1mm
- (4) Những chỗ không có quy định về dung sai kích thước thì được quy định là $\pm 0.2\text{mm}$.
- (5) Khi gia công rãnh thẳng R, phải sử dụng máy phay chạy ở chế độ điều chỉnh bằng tay
- (6) Phải vát mép mỏng cho tất cả các góc.
- (7) Không được sử dụng dưỡng kê để cố định chi tiết trong khi gia công.
- (8) Trừ trường hợp dùng để loại bỏ bavaria và vát mép mỏng, không được dùng giũa trong khi thao tác.
- (9) Được phép mài dao bằng đá dầu, nhưng không được mài sắc lại bằng máy mài.
- (10) Trừ trường hợp dùng để loại bỏ bavaria và vát mép mỏng, không được dùng đá mài dầu để gia công chi tiết.
- (11) Phải nộp chi tiết ① và chi tiết ② ở trạng thái gắn với nhau.
- (12) Không được để sót lại bề mặt của phôi được cung cấp ban đầu.

4. Vật liệu cung cấp

Phôi trong bảng sau được cung cấp để phục vụ cho bài thi.

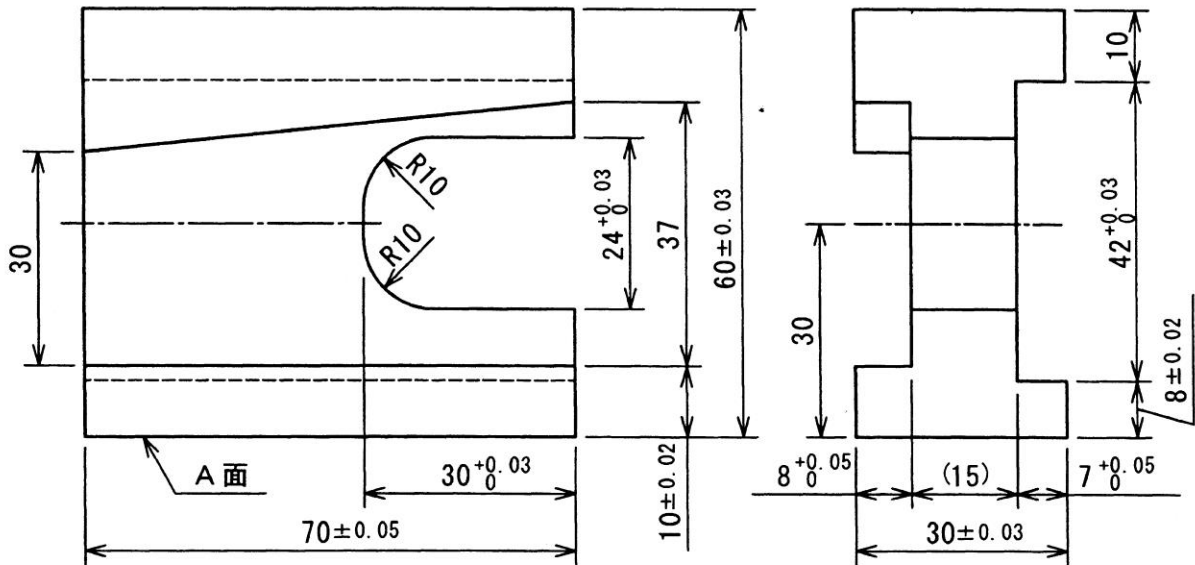
Số TT	Kích thước (mm) hoặc quy chuẩn	Loại vật liệu	Số lượng	Ghi chú
1	35 x 65 x 75	SS400	1	
2	45 x 55 x 75	SS400	1	

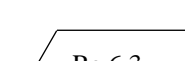
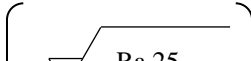
Thi đánh giá kỹ năng nghề Phay bậc 2 theo tiêu chuẩn Nhật Bản

3.1 Bản vẽ chi tiết

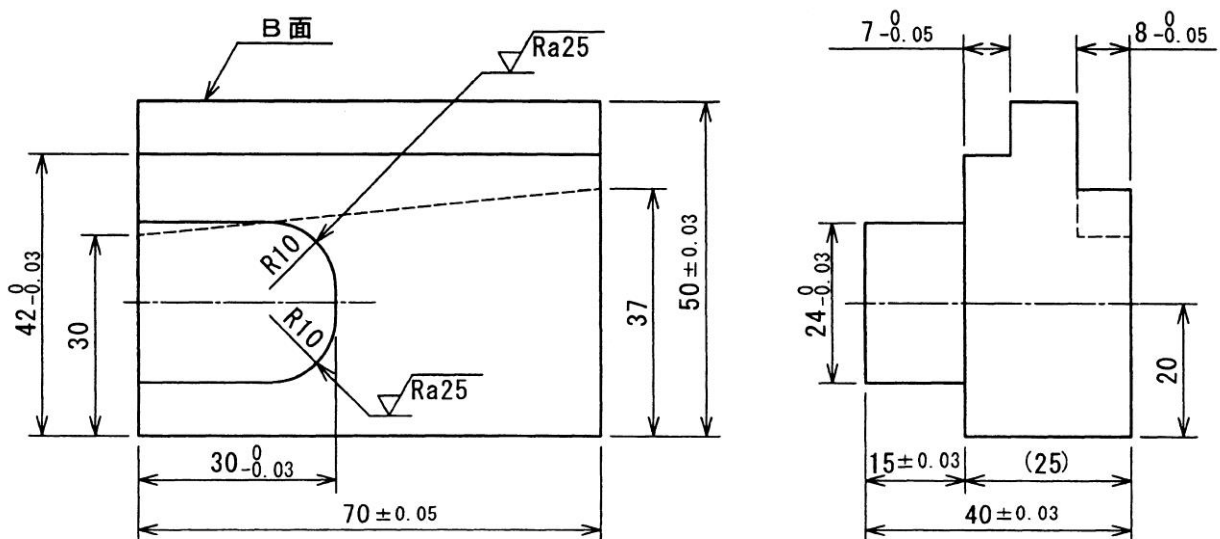
Chi tiết ①  Ra 6,3

Chiều sâu cắt khi vát mép trong khoảng 0.5mm



Chi tiết ②  Ra 6,3  Ra 25

Chiều sâu cắt khi vát mép trong khoảng 0.5mm



Thi đánh giá kỹ năng nghề Phay bậc 2 theo tiêu chuẩn Nhật Bản

Danh sách các dụng cụ được phép sử dụng trong kiểm tra kỹ năng thực hành Máy phay cấp 3

1. Các vật dụng thí sinh được phép mang theo

Phân loại	Tên	Kích thước hoặc quy chuẩn	Số lượng	Ghi chú
Dụng cụ	Ổ gá dao thay nhanh	• Sử dụng loại phù hợp với máy thí	1 bộ	
	Dao phay mặt đầu	φ160 hoặc nhỏ hơn	1	
	Dao phay ngón	SKHφ18-32	5	Được phép dùng loại phủ
	Thanh tròn	Làm bằng hợp kim đồng hoặc hợp kim nhôm	1	
	Giũa		2	Dùng để loại bỏ bavaria và vát nhẹ cạnh (không được dùng giấy ráp)
	Búa cầm tay	Làm bằng kim loại	1	
		Làm bằng nhựa	1	Được phép dùng loại bằng gỗ
	Compa		1	
	Dụng cụ vạch dấu		1	
	Đài vạch dấu		1	Được phép dùng thước vạch dấu
	Dùi		1	
	Giá móc(treo) thước đo		1	
	Đá mài dầu		1	Dùng để chỉnh ba via, chỉnh vát mép, mài dao
	Bột màu		Một ít	Dùng trong thao tác khớp 2 chi tiết vào nhau
Bút đánh dấu		Vài chiếc		
Dụng cụ đo	Panme đo ngoài	Phạm vi đo 0~25 mm 25~50 mm 50~75 mm	1	
	Panme đo độ sâu	Phạm vi đo 0~25 mm 25~50mm	Mỗi loại 1	
	Đồng hồ so		1	Loại có gắn giá đỡ; được phép dùng loại đòn bẩy
	Thước cặp	Chiều dài đo tối đa 150 mm hoặc 200 mm	1	
	Thước lá	150~300 mm	1	
	Ke vuông 90°		1	
	Kính bảo hộ (※)		1	

Thi đánh giá kỹ năng nghề Phay bậc 2 theo tiêu chuẩn Nhật Bản

Khác	Trang phục bảo hộ (※)		1 bộ	Thích hợp với thao tác
	Máy tính điện tử (※)	Loại dùng pin	1	Được phép dùng loại có hàm số
	Dụng cụ viết (※)		Số lượng thích hợp	
	Đồ uống/nước		Số lượng thích hợp	Tùy thuộc tình hình thời tiết

Lưu ý: 1. Thí sinh chỉ được phép mang theo và sử dụng các vật được liệt kê ở bảng trên.

Đối với các vật thí sinh tự thấy không cần thiết thì có thể không mang theo sử dụng.

Tại trường thi cũng có chuẩn bị các vật nêu trên, việc lựa chọn sử dụng là tùy ý thí sinh, miễn là đảm bảo không vượt ngoài số lượng và quy chuẩn. Tuy nhiên, với các vật có đánh dấu (※) thì thí sinh phải tự mang.

Thí sinh bắt buộc phải mang kính bảo hộ và trang phục bảo hộ.

2. Về dụng cụ đo kiểm: Được phép sử dụng các dụng cụ đo kiểm cơ hoặc hiện thị kỹ thuật số; độ chia du xích, giá trị đọc nhỏ nhất tùy ý.
3. Không được sử dụng thiết bị đầu ra có chức năng tính toán kết nối với dụng cụ đo.
4. Căn cứ vào tình hình thời tiết, nhiệt độ, ban tổ chức sẽ quyết định việc chuẩn bị sẵn số lượng nước uống cho mọi người.

2. Dụng cụ, thiết bị được chuẩn bị sẵn tại trường thi

(Trừ khi có quy định khác, các số trong cột số lượng thể hiện số lượng dành cho 1 thí sinh)

Phân loại	Tên	Kích thước hoặc quy chuẩn	Số lượng	Ghi chú
Máy	Máy phay	<ul style="list-style-type: none"> • Khoảng số 1 ~ số 3 • Máy phay đứng 	1	<ul style="list-style-type: none"> • Có thể sử dụng máy phay ngang có đầu phay đứng. • Khi bàn cao, có thể sử dụng bục kê.
Dụng cụ	Ê tô		1	Có kèm má kẹp (hộp kim nhôm hoặc hộp kim đồng)
	Căn song song	Sử dụng loại có kích thước thích hợp với ê tô	Số lượng thích hợp	
	Cờ lê	Sử dụng loại có kích thước thích hợp với máy phay	Số lượng thích hợp	
	Đòn kẹp	Có kèm bu lông đai ốc	1 bộ	Dùng để gá kẹp ê tô
	Bàn mấp	300 x 300mm hoặc lớn hơn	1	
	Dầu cắt gọt		Một vài	
	Bình đựng dầu		1	Dùng cho dầu cắt gọt
	Bàn chải		1	Dùng để tra dầu cắt gọt
	Dầu máy		Một vài	
	Dụng cụ tra dầu		1	

Thi đánh giá kỹ năng nghề Phay bậc 2 theo tiêu chuẩn Nhật Bản

	Giẻ lau		Một vài	
	Chổi nhỏ		1	Dùng để quét phoi
	Giá để dụng cụ		1	
	Bút khắc điện		1 cho 1 trường thi	Có thể dùng bộ số để đánh dấu.