

<b>BỘ LAO ĐỘNG-THƯƠNG BINH VÀ XÃ HỘI TỔNG CỤC GIÁO DỤC NGHỀ NGHIỆP</b>	<b>KỶ ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG NGHỀ QUỐC GIA</b>
<b>ĐỀ THI THỰC HÀNH</b>	
<b>TÊN NGHỀ</b>	<b>Cắt gọt kim loại trên máy phay CNC/Trung tâm gia công</b>
<b>Bậc trình độ kỹ năng</b>	<b>Bậc 3</b>
<b>Tên đề thi</b>	<b>Cắt gọt kim loại trên trung tâm gia công CNC đứng 3 trục</b>
<b>Mã số đề thi</b>	<b>Đề 2</b>

### **A. Thời gian thực hiện đề thi:**

Thời gian thao tác:

a. Thời gian chuẩn

- Thực hành trên giấy: 60 phút
- Thực hành trên máy: 90 phút

b. Thời gian kết thúc : 180 phút

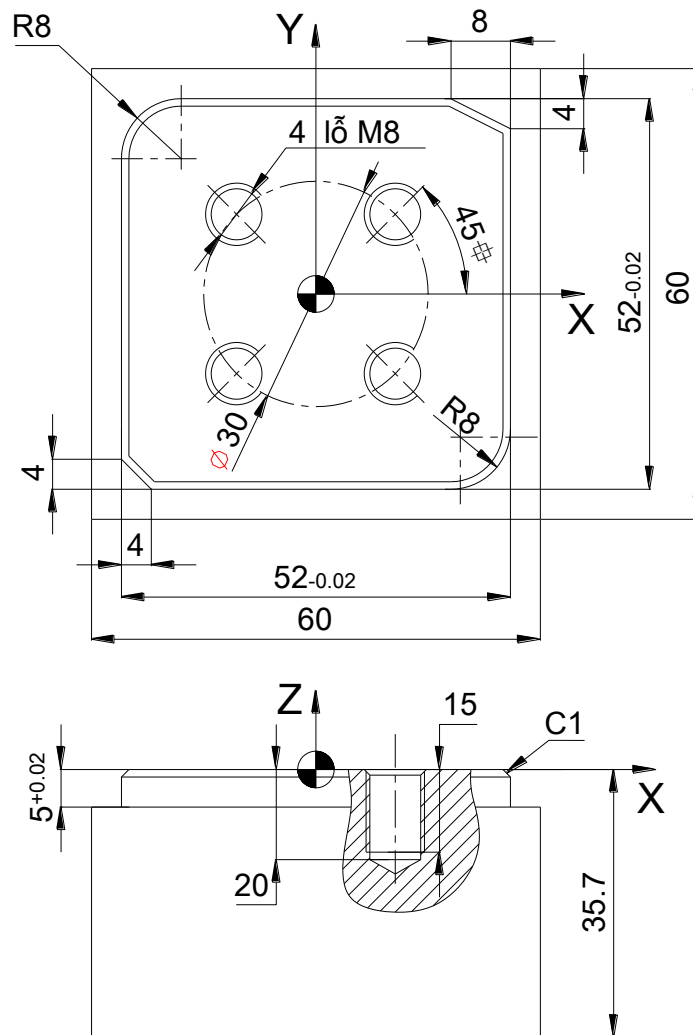
### **B. Yêu cầu đề thi:**

***\* Nhiệm vụ/công việc người dự thi phải thực hiện:***

- (1) Thí sinh kiểm tra phôi và dụng cụ được phát trước khi bắt đầu thi. Thí sinh báo lại cho đánh giá viên nếu phôi hay dụng cụ có vấn đề gì. Sau khi bắt đầu thi sẽ không được đổi phôi.
- (2) Thí sinh chỉ được dùng các dụng cụ trong “danh mục dụng cụ cho đánh giá kỹ năng trên trung tâm gia công”. Danh mục này đi kèm với câu hỏi thi. Không được phép mượn hoặc cho mượn dụng cụ khi thi.
- (3) Thí sinh gá 03 dao, đo dao, nạp giá trị bù dao vào bảng offset.
- (4) Thí sinh gá phôi, cài đặt góc “O” của phôi.
- (5) Thí sinh phải báo cáo ngay với đánh giá viên trong trường hợp bài thi bị gián đoạn không do lỗi của thí sinh.
- (6) Sau khi bắt đầu thi, nếu có câu hỏi gì thì thí sinh giơ tay để hỏi. Tuy nhiên đánh giá viên sẽ không trả lời bất kỳ câu hỏi nào liên quan đến nội dung thi.

- (7) Thí sinh sẽ được thông báo về thời gian bắt đầu và kết thúc thi. Ngoài ra họ cũng được biết về thời gian chuẩn cho phần thi.
- (8) Thí sinh phải mặc quần áo bảo hộ, đội mũ, đi giày an toàn khi vận hành máy.
- (9) Thí sinh vận hành máy theo hướng dẫn thi thực hành và báo cáo với đánh giá viên khi hoàn thành: (i) kiểm tra quỹ đạo dụng cụ cắt sau khi lập trình; và (ii) cắt thử (dry run).
- (10) Thí sinh được hỏi các câu hỏi liên quan đến phương pháp thi và cách vận hành máy trước khi bài thi bắt đầu.
- (11) Khi hoàn thành phần thi của mình, thí sinh phải báo với đánh giá viên và dọn dẹp máy, bàn làm việc và khu vực xung quanh.

**Bản vẽ:**



Hình.1 Bài thực hành trên trung tâm gia công - đề 2

Bảng 1: Các thông số của phôi dùng cho gia công

Kích thước (mm)	Vật liệu
60 x 60 x 36	S45C

Mặt trên sau khi gia công của phôi và tâm của phôi được chọn làm điểm gốc cho hệ tọa độ phôi (G54).