

**TẬP ĐOÀN DẦU KHÍ QUỐC GIA VIỆT NAM  
TỔNG CÔNG TY ĐIỆN LỰC DẦU KHÍ VIỆT NAM - CTCP**

---



**HỘI THI TAY NGHỀ PV POWER LẦN THỨ III, NĂM 2024  
NGHỀ THI: TIỆN**

*Tháng 6 năm 2024*

## CHỈ DẪN ĐỐI VỚI THÍ SINH

### I. Các quy định chung.

1. Ban tổ chức hội thi sẽ cấp cho thí sinh máy móc thiết bị và các loại vật tư cần thiết để hoàn thiện bài thi ngoại trừ các loại dụng cụ thí sinh tự chuẩn bị theo danh mục tại **Phụ lục 1** đính kèm và bảo hộ lao động (PPE) cần thiết thí sinh phải tự trang bị khi tham gia hội thi.
2. Tất cả các bài thi phải thực hiện đúng theo qui trình công nghệ, đúng vị trí theo qui định.
3. Cho phép thí sinh sử dụng giấy nhám đánh bóng các bề mặt chi tiết gia công.
4. Thí sinh dự thi có thể sử dụng các loại dao tiện đã thiết kế sẵn, dưỡng kiểm tra do thí sinh tự trang bị.
5. Trong quá trình thi, phôi của thí sinh nào thì chính thí sinh đó thực hiện gia công (không được làm thế dưới mọi hình thức).
6. Thời gian cho phép chỉnh máy và thử máy trước khi thi là 15 phút.
7. Kết cấu điểm của bài thi như sau:  
Tổng số điểm tối đa 100 điểm, trong đó:
  - Điểm kỹ thuật: 90 điểm
  - Điểm quy trình, thao tác và an toàn lao động: 10 điểm.
8. Các kích thước có dung sai nếu sai lệch quá  $\pm 1$  bài thi bị hủy.
9. Các kích thước lắp ghép nếu sai lệch quá  $\pm 0.5$  bài thi bị hủy.
10. Thí sinh phải tuân thủ các quy định của hội đồng thi, của xưởng gia công, nếu vi phạm sẽ bị đình chỉ thi.

### II. Chi tiết bài thi.

- Thí sinh được cung cấp bản vẽ trước khi thi (**Phụ lục 2** đính kèm).
- Hội đồng thi sẽ cung cấp vật tư, thiết bị và sắp xếp thí sinh theo thứ tự trong danh sách của Ban tổ chức hội thi tương ứng với số thứ tự được đánh sẵn trên thiết bị (máy tiện) trước khi thi.
- Thí sinh phải tự lập quy trình công nghệ gia công chi tiết đạt yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ trước khi thi.

Tổng thời gian làm bài thi là 2 giờ.

### III. Tiêu chí chấm điểm

Stt	Nội dung chấm điểm	Thang điểm tối đa	Kích thước yêu cầu (mm)	Phương pháp đo kiểm
I	An toàn lao động và VSCN	5		
II	Tác phong công nghiệp	5		
<b>III</b>	<b>Chất lượng sản phẩm</b>	<b>90</b>		
<b>1</b>	<b>Độ nhẵn bóng của toàn bộ chi tiết</b>	<b>5</b>		Kiểm tra ngoại dạng bằng mắt
<b>2</b>	<b>Kích thước chiều dài</b>	<b>25</b>		
2.1	Chiều dài tổng	4	135 +0.1	Kiểm tra bằng thước kẹp và panme
2.2	Chiều dài phía côn 69	4	69 ±0.1	
2.4	Chiều dài	4	8 ±0.1	
2.7	Chiều dài	4	16 ±0.02	
2.8	Chiều dài	3	4.2 ±0.02	
2.9	Chiều dài	3	4 ±0.02	
2.10	Chiều dài	2	3 ±0.02	
<b>3</b>	<b>Kích thước đường kính</b>	<b>20</b>		
3.1	Đường kính côn lớn Ø 44.4	5	Ø 44.4 + 0.02	Kiểm tra bằng thước kẹp và panme
3.2	Đường kính lỗ Ø 17	4	Ø 17 + 0.02	
3.3	Đường kính ngoài Ø 44	3	Ø 44 + 0.02	
3.4	Đường kính ngoài Ø 63.5	3	Ø 63.5 ± 0.02	
3.5	Đường kính ngoài Ø 55.8	3	Ø 55.8 ± 0.02	
3.6	Cung R5	2	R5	Đo kiểm theo dưỡng
3.7	Cung R1	2	R1	
<b>4</b>	<b>Côn và Ren</b>	<b>40</b>		
4.1	Côn 8°17'50"	15	8°17'50"	Đo kiểm theo dưỡng
4.2	Ren M16	8	M16	
4.3	Độ đồng tâm giữa các mặt: Côn 8°17'50", mặt Ø 44 và 2 gờ mặt Ø 63.5 (theo YCBV)	15	0.03	Dùng phương pháp chống tâm và đồng hồ so
4.4	Vát mép các vị trí yêu cầu	2	Theo YCBV	

## **PHU LUC 1**

### **DANH MỤC DỤNG CỤ MỖI THÍ SINH TỰ CHUẨN BỊ**

<b>Stt</b>	<b>Tên dụng cụ</b>	<b>Yêu cầu kỹ thuật</b>	<b>Đơn vị</b>	<b>Số lượng</b>
1	Dao tiện	Theo bản vẽ chi tiết	Bộ	Mỗi loại 2 cái
2	Mũi khoan - bầu cặp mũi khoan: khoan tâm, khoan ruột gà	Theo bản vẽ chi tiết	Bộ	1
3	Bộ lục giác	Kích thước: 3, 4, 5, 6, 7, 8, 10 mm.	Bộ	1
4	Đồng hồ so + giá đỡ từ	Phạm vi đo: 0-10mm Sai số $\pm 13\mu\text{m}$	Bộ	1
5	Dưỡng kiểm tra: ren, mặt côn, rãnh puly.	Theo bản vẽ	Bộ	1
6	Palme	25-50	Cái	1
7	Palme	50-75	Cái	1
8	Thước kẹp	0-300	Cái	1
9	Mỏ lét	375mm	Cái	1
10	Búa đồng, búa cao su	0.5kg	Cái	2
11	Trang bị bảo hộ	Phù hợp với nghề tiện	Bộ	1



*Hội thi “Tay nghề Điện lực Dầu khí lần thứ III năm 2024” - PV Power*

---