

Рассмотрено на заседании цикловой методической комиссией мастеров производственного обучения и преподавателей дисциплин профессионального цикла по профессии 15.01.35 «Мастер слесарных работ», 09.01.03 «Мастер по обработке цифровой информации»

Председатель ЦМК

Бырдина Т.Г.

Протокол № 3

от « 22 » сентября 2022 г.

Утверждаю  
Зав.метод кабинетом

Бырдина Т.Г.

« 23 » сентября 2022 г.

## ПОЛОЖЕНИЕ

о проведении внутритехникумовского конкурса профессионального мастерства, приуроченного ко «Дню профтехобразования» с участием представителей работодателей  
Лучший по профессии  
«Мастер слесарных работ»

Составил: мастер п/о Сапожников И.И.

Егорьевск, 2022 г

## **1. Общие положения**

Настоящее положение определяет цели и задачи конкурса, порядок её выполнения, организационное и методическое обеспечение, порядок участия и определение победителей.

## **2. Цели и задачи конкурса**

1.1 Конкурс профессионального мастерства проводится с целью определения уровня комплексной теоретической и практической профессиональной подготовки, уровня квалификации и мастерства, выявления талантливых студентов, совершенствования навыков по слесарным работам.

1.2 Конкурс призван способствовать выявлению, распространению и внедрению в учебный процесс положительного опыта и на этой основе совершенствованию организации и содержания обучения при подготовке квалифицированных рабочих и специалистов, повышению значимости и престижа высокопрофессионального труда в условиях перехода к рыночным отношениям, развитию технического творчества, изобретательской и рационализаторской работы.

1.3 Основными задачами конкурса является повышение профессионального мастерства студентов, выявление и поощрение лучших студентов в области слесарного и токарного дела.

## **3. Порядок организации конкурса**

2.1 Конкурс профессионального мастерства проводится в ГАПОУ МО «Егорьевский техникум» 24 сентября 2022 г

2.3 Конкурс проводится в слесарно-сборочной мастерской (ЦПДЭ) техникума

2.4 Участниками конкурса являются обучающиеся по профессии «Мастер слесарных работ» гр. Мс-06 и Мс-15.

2.5 Для оценки знаний, умений и навыков участников конкурса создается жюри.

В состав жюри входят:

- Представитель работодателя, начальник технического отдела АО «Техос», Тюрин С.В. - председатель жюри,

- Ветеран профтехобразования, Чураев В.А.

- преподаватель спецдисциплин, Бырдина Т.Г.

- мастера производственного обучения, Сапожников И.И., Грошев Р.Р.

2.6 Функции Жюри:

- оценка уровня теоретической подготовки;

- оценивание качества выполнения практического задания;

- контроль за соблюдением правил охраны труда участниками конкурса,

- подведение итогов;

- определение победителей и призеров, их награждение

## **4. Содержание и порядок проведения конкурса**

3.1 Конкурс состоит из двух этапов: теоретического и практического.

3.1.1 Выполнения тестового задания. Время выполнения – 30 мин.

### 3.1.2 Практический этап. **Выполнение деталей по чертежу, припасовка двух деталей: проймы и вкладыша**

участник выполняет в течении- 3 часов

- Весь материал, предоставленный для изготовления конкурсного задания, должен быть точно проконтролирован Конкурсантом. В случае не согласия с размерами и характеристиками участник должен заявить об этом до начала выполнения модуля.
- Конкурсанту не разрешается повреждать поверхность или приваривать что-либо к поверхности рабочего стола. Рабочий стол не нужно рассматривать как «наковальню кузнецов».
- Чистящие средства, находящиеся в рабочей зоне стола, предназначены только для очистки стола. Эти чистящие средства не должны быть использованы для конкурсного задания.
- Конкурсное задание должно быть выполнено в соответствии с инструкциями по изготовлению

3.2 Перед проведением практического этапа проводится инструктаж по охране труда при :

Механическая резка

- Механическая резка может быть использована в следующих случаях:
- Резка при помощи механического режущего устройства (шлифовальный станок).
- Обрезная ленточная пила.
- Напильник/ножовка.
- Открытые кромки не могут быть доработаны( за исключением снятия заусенец) или зачищены для проведения измерений, в противном случае **выставляется оценка (0.0)**.
- Трубы, прутки, тавры, полые профили и т.д. должны быть напильны или нарезаны механически.
- Открытые кромки не могут быть доработаны или зачищены для проведения измерений, в противном случае выставляется оценка (0.0).

Внимание:

Кромки в состоянии поставки не могут использоваться вне обработанном виде при изготовлении и конкурсного задания, за исключением случаев, когда они скрыты (не являются свободными).

#### **1. инструкция по сверлению**

- Все отверстия, полученные сверлением, имеют допуски по размерам от  $\pm 0,1$  до  $\pm 0,25$  мм (см. образец).
- Поскольку измерение не может быть осуществлено из центра отверстия, измерение должно осуществляться от внутренней кромки отверстия плюс диаметр по чертежу.
- Оценки не будут выставляться деталям, в которых диаметр просверленных отверстий больше/меньше, чем указан на чертеже, а так же в случае, если отверстие было деформировано зачисткой или иной доработкой. См. критерии оценки, сверление.

Внимание:

Конкурсант имеет право повторно просверлить отверстия, в случае, если они были просверлены неправильно. Неправильно просверленные отверстия могут быть доработаны сваркой с зачисткой поверхности заподлицо. Внутри просверленного отверстия не допускается локально использовать сварку для достижения необходимого размера. В этом случае оценки за работу выставяться не будут.

**3.4 Порядок проведения конкурса** : Конкурс проводится 24.09.2022 г  
Начало в 08-30, окончание 12.30.

4. Подведение итогов конкурса

4.1 Победители конкурса определяются на основании Итогового протокола


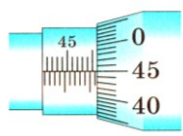
4.2 В Итоговый протокол вносятся результаты выполнения участниками теоретического и практического этапов. При равенстве показателей предпочтение отдается участнику, имеющему большее количество баллов за выполнение практического задания.

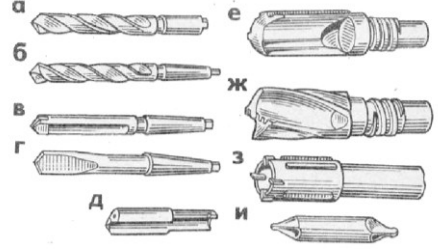
4.3. Участникам, занявшим первое, второе и третье место вручаются грамоты.

4.4 Итоги конкурса рассматриваются в техникуме на заседании методической комиссии с определением качества персональной подготовки обучающихся.

Теоретический этап: Тестовое задание

**Вопросы по профессии «Слесарь»**

№ п/п	Вопросы	Варианты ответов	Ответы
1.	Припуском на обработку называется:	а) Часть материала заготовки, имеющая дефекты б) Минимальный размер заготовки, в) Разность между размерами заготовки до и после обработки	<input type="checkbox"/>
2.	Из какой стали изготавливают напильники?	а) Р9 б) У13А, 13Х в) ЛАЖМц 66-6-3-2	<input type="checkbox"/>
3.	Какие напильники применяются для получения повышенного класса точности и шероховатости?	а) драчевые напильники б) бархатные напильники в) рашпили	<input type="checkbox"/>
4.	Основной измерительный инструмент при разметке:	а) чертилка б) штангенциркуль в) угольник	<input type="checkbox"/>
5.	 Показания штангенциркуля	а) 20,0 мм б) 1,1 мм в) 1,8 мм	<input type="checkbox"/>
6.	Показания микрометра 	а) 50,10 мм б) 50,95 мм в) 50,45 мм	<input type="checkbox"/>
7.	Вес разметочного молотка?	а) 250 г б) 200 г в) 100 г	<input type="checkbox"/>
8.	Как выбирается длина напильника?	а) от толщины металла б) от вида обработки и размеров опиливаемой поверхности в) от вида стали	<input type="checkbox"/>
9.	Чем вырезают в тонких листах криволинейные и угловые прорези?	а) ножницами б) надфилями в) лобзиками	<input type="checkbox"/>
10.	Из каких материалов изготавливаются свёрла?	а) У10А, 9ХС, Р9 б) АЛ2 в) ЛАЖМц66-6-3-2	<input type="checkbox"/>

11.	 <p>Какие это инструменты?</p>	а) Сверла б) Зенкеры в) Зенковки	<input type="checkbox"/>
12.	Шабрение применяется	а) Когда необходимо обработать поверхности с очень малой шероховатостью. б) Когда на поверхность нужно нанести разметку в) Перед опиливанием поверхности	<input type="checkbox"/>
13.	Толщина снимаемой стружки при шабрении равна	а) 1,0 мм б) 0,5 ... 0,8 мм в) 0,01 ... 0,03 мм	<input type="checkbox"/>
14.	Зенкерование – это	а) Процесс сверления сквозных и глухих цилиндрических отверстий в сплошном материале. б) Процесс обработки отверстий под потайные, полупотайные и цилиндрические головки винтов и болтов. в) Процесс обработки отверстий, предварительно просверленных, с целью улучшения качества их поверхности.	<input type="checkbox"/>
15.	Инструментом для нарезания внутренней резьбы является	а) Развертка б) Плашка в) Метчик	<input type="checkbox"/>
16.	Что обозначает знак $Rz20$ на рабочих чертежах	а) Радиус окружности 20 мм б) Шероховатость поверхности без установления вида обработки в) Поверхность должна быть обработана без удаления слоя металла	<input type="checkbox"/>
17.	Выберите самое хорошее свойство серого чугуна:	а) Теплоотдача б) Литейные свойства в) Демпфирующая способность	<input type="checkbox"/>
18.	Сталь - это	а) Сплав железа с углеродом, где углерода содержится до 2,14% б) Сплав железа с углеродом, где углерода содержится свыше 2,14% в) Сплав железа с углеродом, где углерода содержится от 2,14% до 6,13%	<input type="checkbox"/>

19.	Углеродистые инструментальные стали выпускаются следующих марок:	а) У7А, У8, У9А, У13 б) Ст 45, Ст20, Ст 5Г, Ст3сп в) 9ХФ, Р9, Р18, Х12ВМ	<input type="checkbox"/>
20.	Латунь - это	а) Химический элемент б) Сплав меди с алюминием в) Сплав меди с цинком	<input type="checkbox"/>
21.	Что такое силумин?	а) сплав железа с углеродом б) сплав меди и латуни в) сплав алюминия и кремния	<input type="checkbox"/>

Ответы:

1. В

2. Б

3. Б

4. Б

5. Б

6. Б

7. Б

8. Б

9. А

10. А

11. А

12. А

13. В

14. В

15. В

16. Б

17. Б

18. А

19. А

20. В

21. В

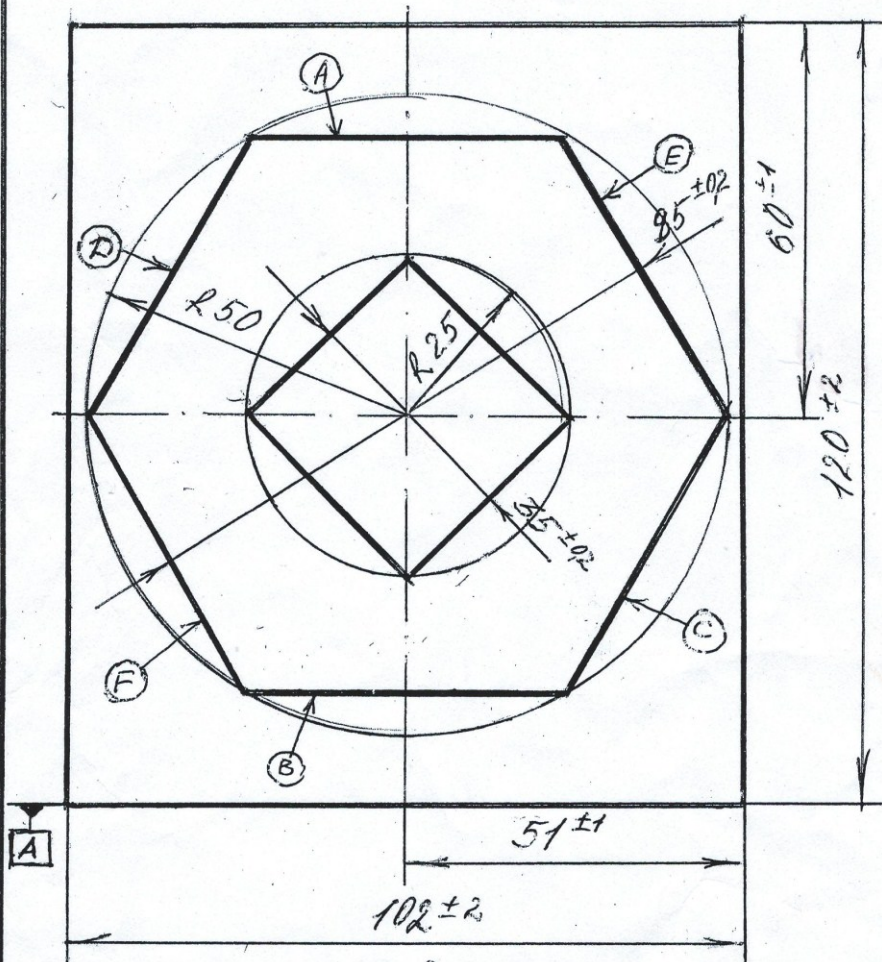
**Приложение 2**  
**Практическое задание**  
Чертеж изделия



Контрольная практическая работа

ПМ 01. ПК.1.1. ПК.1.2. ПК.1.3. ОК.1-7

Проверка уровня освоения приёмов практических работ по темам: Разметка (1.2) Рубка (1.3) Резка (1.5)



Задание

1. Подготовить пов-ть к разметке, зачистить и омеднить пов-сть.
2. Разметить деталь по чертежу, используя инструменты приспособления для плоскостной и пространственной разметки.
3. Обработать пов-ти с припуском 1 мм на сторону методом:
  - Резка речежными ножницами стороны (A) (B)
  - Резка ручной ножовкой (C)
  - Рубка на плите стороны (F) (E)
  - Резка УШМ (D)

Construction Metal Work		Material 120x102x3 Low Carbon Steel Plate
Scale 1:1	Date:	Paper A4
Drawn/Design by: Technicall college		Drawing n 1
Description: Practical technical Test		Appd: A. Glebor
		Page: 1 Sign

### Критерии оценки практического задания

Критерии/размер	1	2	3	4	5	6
35 <sup>±0,2</sup> (4 шт)						
85 <sup>±0,2</sup> (3шт)						
0,5 Зазор (4шт)						
50 <sup>±0,2</sup> (6шт)						
Отсутствие острых кромок						
Прямолинейность поверхностей (6шт)						
Функциональность (от 0 до 3)						
ИТОГО:						