

Государственное автономное профессиональное
образовательное учреждение Московской области
«Егорьевский техникум»

Конкурс

профессионального мастерства

по итогам учебной практики УП.01.02 (станочной)
группа М-02, специальность 15.02.12
Монтаж, техническое обслуживание и ремонт
промышленного оборудования (по отраслям)
курс II



Составил:
Каширов Олег Владимирович –
мастер производственного
обучения

г.о. Егорьевск
2022

Рассмотрено на заседании цикловой методической комиссии преподавателей и мастеров производственного обучения дисциплин профессионального цикла (обще профессиональных дисциплин и профессиональных модулей) по специальностям СПО:
15.02.12 Монтаж, техническое обслуживание и ремонт промышленного оборудования (по отраслям).

Утверждаю

Зам. директора по УПР

_____ О.В. Арбузкина

« _____ » _____ 2022 г.

Председатель ЦМК

_____ Л.Л. Гулина

Протокол № _____

от « _____ » _____ 2022 г.

ПОЛОЖЕНИЕ
о проведении конкурса профессионального мастерства
по итогам учебной практики УП.01.02 (станочной)
группа М-02 специальность 15.02.12
Монтаж, техническое обслуживание и
ремонт промышленного оборудования (по отраслям)

курс II

Составил:

Мастер п/о Каширов О.В.

Егорьевск
2022 г.

1. 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 токарным и 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.

2. Порядок организации конкурса

2.1 Конкурс профессионального мастерства является одним из видов промежуточной аттестации по учебной практике.

2.2 Конкурс профессионального мастерства проводится под руководством зам. директора по УПР.

2.3 Конкурс проводится в мастерских техникума:

- монтаж, наладка, ремонт и эксплуатация промышленного оборудования с участком грузоподъемного оборудования;

- слесарная.

2.4 Участниками конкурса являются студенты учебной группы М-02.

2.5 Для оценки знаний, умений и навыков участников конкурса создается жюри. В состав жюри входят:

-зам. директора по УПР – председатель жюри

-заведующий методическим кабинетом

-представитель работодателя

-преподаватель спец дисциплин.

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.



3. Содержание и порядок проведения конкурса

3.1 Конкурс состоит из двух этапов, теоретического и практического.

3.1.1 Теоретический этап.

В теоретический этап входит проверка знаний в пределах учебной дисциплины «ОП.08 Обработка металлов резанием, станки и инструменты» и МДК.04.01 «Теоретическая подготовка по профессии 18559 Слесарь-ремонтник». Форма проверки – тестирование. Тест состоит из 10 вопросов (Приложение 2). Время выполнения теста – 10 мин.

Максимальное количество баллов за теоретический этап – 30. Результаты теоретического этапа заносятся в «Ведомость результатов теоретического этапа» (Приложение 4).



3.1.2 Практический этап.

Изготовление винта – М8, технологическая документация изделия предоставляется каждому участнику (Приложение 8,9). Время выполнения 50 мин. Оценивание практического этапа производится согласно листа оценивания (Приложение 6). Максимальное количество баллов за практический этап – 60. Результаты выполнения практического задания заносятся в рейтинговый лист (Приложение 7).



3.2 Перед проведением практического этапа проводится инструктаж по охране труда при работе на металлорежущих станках.

3.3 Содержание и сложность теоретического задания и практической работы соответствуют содержанию учебным материалам профессионального модуля и учебной (станочной) практики.



3.4 Порядок проведения конкурса (Приложение 1):

Конкурс в группе М-02 проводится в двух подгруппах.

Дата проведения конкурса:

I подгруппа - 27.05.2022 г. начало в 08-30;

II подгруппа – 28.05.2022 г. начало в 08-30.

4. Подведение итогов конкурса

4.1 Победители конкурса определяются на основании Итогового протокола (Приложение 5).

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 конкурса, набравшим более 70 баллов в ходе конкурса, ставится оценка «отлично» за учебную (станочную) практику.

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

4.6 Итоги конкурса рассматриваются в техникуме на заседании методической комиссии с определением качества персональной подготовки студентов.

План проведения конкурса профессионального мастерства

Тема: Конкурс профессионального мастерства

Цель:

Обучающая - проверка знаний студентов, их умения применять теоретические знания и практические умения, и навыки при работе на металлорежущих станках.

Задачи:

1. Выполнение работ по чертежу и технологической карте.
2. Изготовление на металлорежущих станках – изделия «Винт – М8».

Развивающая - развитие интеллектуальных возможностей, активизация мыслительной и познавательной деятельности.

Задачи:

1. Развитие у обучающихся профессионального интереса к профессии «Слесарь-ремонтник».
2. Формирование понятия сущности и социальной значимости профессии.

Воспитывающая – воспитание у студентов чувства ответственности, коллективизма.

Задачи:

1. Воспитание инициативности и самостоятельности в трудовой деятельности.

Материально-техническое оснащение: Токарно-винторезные станки ТВ-7, универсальные токарные станки SPA-500/230, комбинированный токарный станок SK-550, фрезерные станки НФГ-110Ш4 и FVV-30, инструменты и приспособления, чертеж изделия, заготовка - пруток Ст 3 Ø 12 мм.

Тип урока: Урок обобщения и систематизации знаний, умений и навыков студентов.

Метод урока: Практический

Ход конкурса:

№	Этап конкурса	Приемы и методы
1.	Организационный момент	Проверка явки участников конкурса, проверка внешнего вида и готовности к конкурсу.
2.	Вводный инструктаж	Постановка целей конкурса, объяснение порядка проведения конкурса. Инструктирование по охране труда.
3.	Основной	Выполнение конкурсных заданий: 1. Теоретический этап. 2. Выполнение практического этапа конкурса.
4.	Заключительный	Подведение итогов конкурса. Награждение победителей.

Тест

Выберите один или несколько правильных ответов

1. Для чего предназначены металлорежущие станки?
 1. для использования на машиностроительных предприятиях
 2. для обработки металлов путем снятия стружки и придания заготовке требуемой формы с заданной точностью
 3. для обработки заготовок
 4. для обработки металлов резанием
2. Для чего предназначена коробка подач в станке?
 - 1 для подачи заготовок в рабочую зону станка
 - 2 для изменения положения конечного звена кинематической цепи
 - 3 для размещения и подачи МРИ в станке в процессе обработки
 - 4 для обеспечения продольной подачи инструмента
3. Какие устройства относятся к вспомогательному инструменту сверлильных станков?
 - 1 втулки, патроны, оправки
 - 2 тиски, прихваты, прижимы
 - 3 трехкулачковый патрон
 - 4 штангенциркуль и микрометр
4. Какое движение является главным у фрезерных станков?
 - 1 вращение шпинделя с фрезой
 - 2 поступательное поперечное перемещение заготовок
 - 3 поступательное продольное перемещение заготовки
 - 4 поступательное движение заготовки
5. Какое движение считается главным у токарных станков?
 - 1 вращение патрона с заготовкой
 - 2 продольное перемещение суппорта
 - 3 поперечное перемещение резца
 - 4 перемещение пиноли
6. Острые отрезного резца должно располагаться...
 - 1 выше центра заготовки
 - 2 ниже центра заготовки
 - 3 строго по центру заготовки
 - 4 не имеет значения
7. Укажите вариант, не соответствующий классификации фрез. Фрезы бывают:
 - 1 отрезные
 - 2 торцевые
 - 3 концевые
 - 4 фасонные
8. Какое движение считается главным при шлифовании плоских поверхностей?
 - 1 вращение шлифовального круга
 - 2 движение заготовки
 - 3 вращение заготовки
 - 4 движение шлифовального круга
9. Из чего состоит рабочая часть шлифовального инструмента?
 - 1 из частиц фрикционного материала
 - 2 из частиц абразивного материала
 - 3 из чугуна
 - 4 из легированной стали
10. С увеличением зернистости абразивного материала при шлифовании...
 - 1 повышается точность обработки
 - 2 понижается шероховатость обработки
 - 3 понижается точность обработки
 - 4 повышается шероховатость обработки

Эталон ответов на тестовое задание

1. Для чего предназначены металлорежущие станки?
 2. для обработки металлов путем снятия стружки и придания заготовке требуемой формы с заданной точностью
2. Для чего предназначена коробка подач в станке
 - 4 для обеспечения продольной подачи инструмента
3. Какие устройства относятся к вспомогательному инструменту сверлильных станков?
 - 1 втулки, патроны, оправки
 - 2 тиски, прихваты, прижимы
 - 3 трехкулачковый патрон
4. Какое движение является главным у фрезерных станков?
 - 1 вращение шпинделя с фрезой
5. Какое движение считается главным у токарных станков?
 - 1 вращение патрона с заготовкой
6. Острие отрезного резца должно располагаться...
 - 3 строго по центру заготовки
7. Укажите вариант, не соответствующий классификации фрез. Фрезы бывают:
 - 1 отрезные
8. Какое движение считается главным при шлифовании плоских поверхностей?
 - 1 вращение шлифовального круга
9. Из чего состоит рабочая часть шлифовального инструмента?
 - 2 из частиц абразивного материала
10. С увеличением зернистости абразивного материала при шлифовании...
 - 3 понижается точность обработки
 - 4 повышается шероховатость обработки

№ вопроса	Правильные ответы
1	2
2	4
3	1,2,3
4	1
5	1
6	3
7	1
8	1
9	2
10	3,4

Каждый правильный ответ на отдельный вопрос оценивается в 3 балла.

Памятка для конкурсанта

1. Описание конкурса.

Конкурс профессионального мастерства является одним из видов промежуточной аттестации по учебной (станочной) практике в группе М-02 по специальности 15.02.12 Монтаж, техническое обслуживание и ремонт промышленного оборудования (по отраслям). Проводится конкурс в мастерских техникума «Монтаж, наладка, ремонт и эксплуатация промышленного оборудования с участком грузоподъемного оборудования» и «Слесарная».

2. Характеристика заданий.

Конкурс профессионального мастерства работа состоит из двух этапов, теоретического и практического:

1 этап. Выполнение тестового задания. Время выполнения теста – 10 мин.

Тест состоит из теоретических вопросов учебной дисциплины «ОП.08 Обработка металлов резанием, станки и инструменты» и МДК.04.01 «Теоретическая подготовка по профессии 18559 Слесарь-ремонтник»

- Обработка металла на станках токарной группы;
- Фрезерование металла;
- Сверление металла;
- Шлифование металла.

2 этап. Выполнение практического задания – «Изготовление детали – винт М8» в условиях учебной механической мастерской. В соответствии с чертежом и технологической картой. Время выполнения практического задания – 50 мин.

3. Принципы и критерии оценивания.

1 этап. Тест состоит из 10 вопросов. Каждый правильный ответ оценивается в 3 балла.

Максимальное количество баллов за тест – 30.

2 этап. Практическая часть оценивается по уровню проявления признаков:

- Соблюдение требований охраны труда перед началом, вовремя и по окончании работы
- Выбор инструментов необходимых и достаточных для изготовления детали
- Расположение инструмента на рабочем месте
- Установка и крепление заготовки на токарном станке
- Обтачивание детали в соответствии с чертежом и технологической картой
- Нарезание резьбы
- Отрезание изделия
- Установка и крепление детали на фрезерном станке
- Выполнение фрезерования детали в соответствии с чертежом
- Контроль размеров и качества изделия
- Выполнение временного норматива изготовления детали

Максимальное количество баллов за практическую часть – 60.

Максимальное количество баллов за конкурс - 90

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.

Участникам конкурса, набравшим более 70 баллов в ходе конкурса, ставится оценка «отлично» за учебную (станочную) практику.

Ведомость результатов теоретического этапа

№ п/п	Фамилия, имя, отчество	Сумма баллов
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		

Председатель жюри

О.В. Арбузкина

Члены жюри

**Итоговый протокол
Конкурса профессионального мастерства в группе М-02**

№ п/п	Фамилия, имя, отчество	Баллы за теоретический этап	Баллы за практический этап	Сумма баллов	Место
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					

1 место _____

2 место _____

3 место _____

Председатель жюри

О.В. Арбузкина

Члены жюри

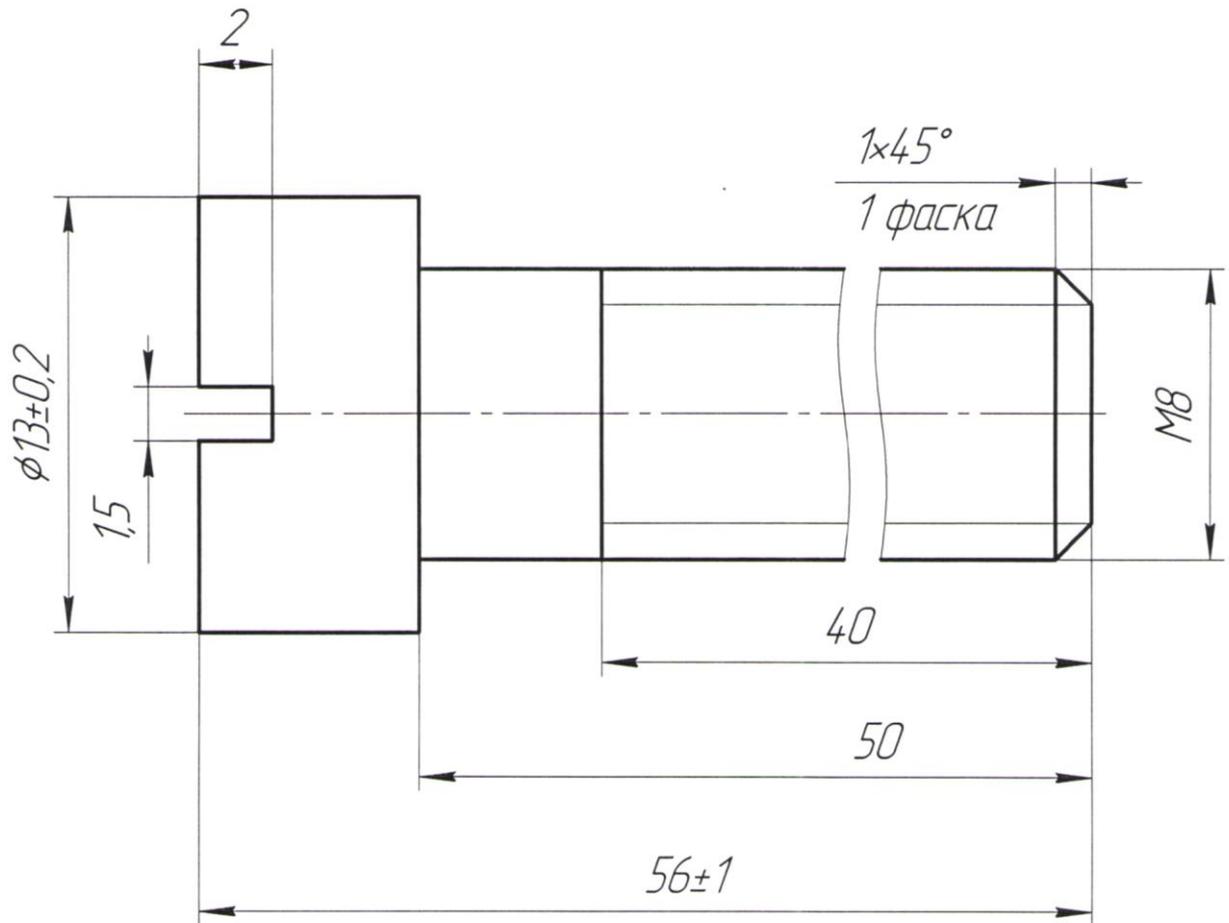
Лист оценки практического задания

Критерии оценивания	Признаки проявления	Проявление признаков
Выполнение требований охраны труда	1. Выполняет требования охраны труда перед началом работы	0 – не проявляется 1 – проявляется частично 3 – проявляется полностью
	2. Выполняет требования охраны труда во время работы	0 – не проявляется 1 – проявляется частично 3 – проявляется полностью
	3. Выполняет требования охраны труда по окончании работы	0 – не проявляется 1 – проявляется частично 3 – проявляется полностью
Организация рабочего места	1. Выбирает инструмент необходимый и достаточный для изготовления детали	0 – не проявляется 1 – проявляется частично 3 – проявляется полностью
	2. Правильно располагает инструмент на рабочем месте	0 – не проявляется 1 – проявляется частично 3 – проявляется полностью
Крепление заготовки	1. Устанавливает заготовку согласно технологической карты	0 – не проявляется 1 – проявляется частично 3 – проявляется полностью
	2. Правильно закрепляет заготовку в патроне станка	0 – не проявляется 1 – проявляется частично 3 – проявляется полностью
Обтачивание заготовки	1. Обтачивает заготовку в размеры по диаметрам	0 – не проявляется 1 – проявляется частично 3 – проявляется полностью
	2. Обтачивает заготовку в размеры по длинам	0 – не проявляется 1 – проявляется частично 3 – проявляется полностью
	3. Обтачивает фаску 1*45°	0 – не проявляется 1 – проявляется частично 3 – проявляется полностью
Нарезание резьбы	1. Правильно нарезает резьбу	0 – не проявляется 1 – проявляется частично 3 – проявляется полностью
	2. Нарезает резьбу в соответствии с документацией	0 – не проявляется 1 – проявляется частично 3 – проявляется полностью
Отрезание детали	1. Правильно выбирает режим резания	0 – не проявляется

		1 – проявляется частично 3 – проявляется полностью
	2. Отрезает деталь в соответствии с документацией	0 – не проявляется 1 – проявляется частично 3 – проявляется полностью
Фрезерование детали	1. Правильно закрепляет деталь в машинных тисках	0 – не проявляется 1 – проявляется частично 3 – проявляется полностью
	2. Выполняет фрезерование детали в соответствии с документацией	0 – не проявляется 1 – проявляется частично 3 – проявляется полностью
Контролирование качества изделия	1. Измеряет размеры диаметров изделия	0 – не проявляется 1 – проявляется частично 3 – проявляется полностью
	2. Измеряет линейные размеры	0 – не проявляется 1 – проявляется частично 3 – проявляется полностью
	3. Контролирует качество обработки изделия	0 – не проявляется 1 – проявляется частично 3 – проявляется полностью
Выполнение временного норматива изготовления детали (50 мин.)	1. Не укладывается во временной норматив	0 – баллов
	2. Изготавливает деталь согласно норматива	2 – балла
	3. Изготавливает деталь быстрее норматива	3 – балла

АБВ 00.00

$\sqrt{Ra\ 20\ (\checkmark)}$



Перв. примен.
Справ. №

Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №

Подп. и дата
Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Каширов О.В.		
Пров.		Забнов М.Ф.		
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.		Арбцкина О.В.		

АБВ 00.00			
Винт М8	Лит.	Масса	Масштаб
		0,02	5:1
Сталь 10 ГОСТ 1050-88	Лист	Листов 1	
	ГАПОУ МО Егорьевский Техникум		