Министерство образования и науки Хабаровского края

Краевое государственное бюджетное

профессиональное образовательное учреждение

«Комсомольский-на-Амуре судомеханический техникум  
имени Героя Советского Союза В.В. Орехова»

(КГБ ПОУ КСМТ)

**МЕТОДИЧЕСКАЯ РАЗРАБОТКА**

Конкурс профессионального мастерства по профессиональной компетенции

«Слесарное дело»

Разработчик: Мангутова Анастасия Владимировна,

мастер производственного обучения

Методическая разработка предназначена для работы со студентами по специальности СМС-18 «Слесарь-монтажник судовой».

2019 года

|  |
| --- |
| СОГЛАСОВАНО  Председатель ПЦК  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  «\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2019 г. |

**Пояснительная записка**

Основная цель профессионального образования состоит в том, чтобы достичь принципиально нового качества обучения квалифицированных рабочих кадров на основе Федеральных Государственных образовательных стандартов СПО для создания условий развития личности, общества и производства. Центральное место при достижении данной цели занимает мотивация к получению профессии и дальнейшему профессиональному совершенствованию.

**Актуальность.** С введением новых образовательных стандартов проведение конкурса профессионального мастерства является одной из составляющих качественного обучения. Сформировать интерес можно через самостоятельность и активность, через поисковую деятельность на уроке и дома, создание проблемной ситуации, разнообразие методов обучения, через новизну материала, эмоциональную окраску урока производственного обучения. Интерес к профессии возрастает, когда удается раскрыть перспективные пути, которые пролегают через овладение профессией.

**Новизна** данной методической разработки заключается ввыборе задания для выполнения теоретического и практического этапа конкурса для обучающихся, осваивающих профессиональную компетенцию «Слесарное дело» для специальностей и профессий технического цикла техникума. Конкурс профессионального мастерства по профессиональной компетенции «Слесарное дело» проводится для студентов–победителей в конкурсе профессионального мастерства по профессиональной компетенции «Слесарное дело» обучающихся для студентов группы СМС\_18

**Цель конкурс профессионального мастерства:**

* повышение качества профессионального обучения,
* совершенствования форм,
* методов и способов проведения учебной практики,
* выявить лучших студентов по профессиональной компетенции «Слесарное дело».

**Оснащение**

**Оборудование:**

Слесарный верстак

Слесарные тиски

Сверлильный станок

**Инструменты:**

Чертилка

Ножовка по металлу

Кернер

Линейка

Молоток

Напильники драчевые, личные

Сверло диаметром 8 мм

**Материал:**

Заготовка для изготовления граблей малых-сталь листовая Ст3 размер 90x160 мм толщиной 2 мм

**Задачи:**

1. Проверка профессиональной готовности обучающихся к самостоятельной деятельности
2. Развитие общих и профессиональных компетенций для подготовки квалифицированного работника соответствующего уровня и профиля, конкурентоспособного на рынке труда.
3. Формирование творческого мышления

**Тип мероприятия**

Конкурс профессионального мастерства в группе СМС-18 первого курса.

**1.Теоретическая часть конкурса профессионального мастерства по профессиональной компетенции «Слесарное дело»**

Конкурс профессионального мастерства являются одним из видов нетрадиционной формы проведения уроков производственного обучения

Конкурс профессионального мастерства проводятся с целью повышение престижа высококвалифицированного труда работников массовых профессий.

Методическая разработка может быть использована для проведения аналогичных мероприятий, а так же внеклассных мероприятий.

* 1. **Условия проведения олимпиады**

Участниками конкурса являются студенты первого курса, обучающиеся по специальности«Слесарь-монтажник судовой».

Конкурс проходит в 2 этапа и включает в себя:

* **Теоретическая часть –** включает в себя два этапа

1. каждому участнику получает тест-задание
2. каждому участнику выдаётся кроссворд

* **Практическая часть** включает в себя выполнения практического задания- изготовление граблей малых по рабочему чертежу

проверяются знания и умения по профессиональной компетенции «Слесарное дело»в условиях учебных мастерских.

Для выполнения практических заданий всем участникам конкурса предоставляются равноценные рабочие места.

Общая оценка практических заданий складывается из оценки составляющих его элементов;

- Охрана труда и техника безопасности;

- рациональность организации рабочего места;

- Правильное пользование слесарными инструментами;

- Правильное пользование измерительными инструментами, умение работать с чертежом

- Соблюдение норм выработки времени

- Последовательность выполнения операций

-Самостоятельность выполнения работы

- Качество выполненной работы

Выполнение практического задания позволяет оценить навыки конкурсанта, его квалификацию, соблюдение технологии производства работ, норм и правил по охране труда, владение передовыми приемами и методами труда, умение квалифицированно использовать инструмент, осуществлять самоконтроль качества при выполнении работ

**2.2 Технологическая карта конкурса**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Ход олимпиады** | **Деятельность мастеровп/о- членов жюри** | **Деятельность участников конкурса** | **Время** |
| **1** | **Вступление** | Проверяет наличие конкурсантов, готовность их к проведению этапов конкурса |  | **10 мин** |
| **2** | **Теоретический этап конкурса** | Проводит инструктаж по теоретическому этапу , при этом обращает внимание на :   * Время выполнения задания * Максимальное количество баллов, которое участник может набрать при выполнении задания * Критерии оценивания   Раздает задания   1. **Тест** 2. **Кроссворд** | Слушают инструктаж  Получают задания  Выполняют задание,  Выполняют задание,  сдают ответы, | **35 мин**  **5 мин**  **15 мин**  **25 мин**  **5 мин** |
| **3** | **Практический этап конкурса** | Предлагает изготовить по чертежу грабли малых | Надевают спецодежду, слушают мастера п/о,  занимают рабочие места, закрепленные за каждым студентом на время учебной практики | **5 мин** |
|  |  | Проводит вводный инструктаж по техника безопасности  Выдает техническое задание-чертеж изделия | Слушают вводный инструктаж**,**задают интересующие вопросы.  Получают техническое задание- чертеж изделия,  Знакомятся с последовательностью операций,  Выбирают необходимый инструмент, выбирают заготовку для изготовления изделия | **10 мин**  **5 мин**  **10 мин**  **10 мин** |
|  |  | Проводит текущий инструктаж, | **Выполняют конкурсное изделие- мебельный уголок.** | **4 часа** |
|  |  | Проводит заключительный инструктаж | Слушают мастера п/о | **10 мин** |
| **4** | **Подведение итогов конкурса и награждение победителей** | Суммируют набранные балы конкурсантов | Ожидают награждения.Проводят уборку рабочего места | **15 мин** |

СОГЛАСОВАНО

Председатель ПЦК

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

«\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2019 г.

**Тест**

**теоретической части**

конкурсапрофессионального в группе СМС-18

**1. Расстояние от края рукоятки до ладони при держании молотка:**

А. 5-45 ммБ. 10 ммВ. 15-30 ммГ. не имеет значения

2. **Процесс образования отверстий в сплошном материале, называется**

А. зенкерованиеБ. рубкаВ. сверлениеГ. опиливание

**3. Ножовочное полотно вставляют в станок ножовки зубьями:**

А. назадБ. не имеет значенияВ. впередГ. не меняется

**4.Стальной брусок, на поверхности которого имеются насечки в виде мелких и острых зубьев, называется**

А. напильникБ. зенкерВ. сверлоГ. зубило

**5.Нанесение на поверхность заготовки линий (рисок) определяющих контуры детали согласно чертежу, называется**

А. кернениемБ. рубкойВ. шабрениемГ. разметкой

**6. Отделение частей (заготовок) от сортового или листового металла, называется**

А. рубкойБ. шабрениемВ. резкойГ. притиркой

**7. Правка искривленных после закалки деталей, называется**

А. правкойБ. рихтовкойВ. гибкой

**8. Угол заострения зубила для обработки сталей средней твердости составляет**

А. 70ºБ. 60ºВ. 45ºГ. 35º

**9. При гибке деталей под прямым углом без закруглений с внутренней стороны припуск на загиб берется от…и…до толщины материала**

А. 0,5-0,8Б. 0,8-1,1В. 0,3-0,5Г. припуск не делают

**10.Угол заострения зубила для обработки мягких материалов (латунь, медь), составляет**

А. 70ºБ. 60ºВ. 45ºГ. 35º

**11. Угол заострения зубила для обработки алюминиевых сплавов, составляет**

А. 70ºБ. 60ºВ. 45ºГ. 35º

**12.Слесарный инструмент, применяемый для нанесения углублений на предварительно размеченных линиях, называется**

А. чертилкаБ. зубилоВ. крейцмейсельГ. кернер

**13. Слесарный инструмент, применяемый для нанесения рисок на предварительно размеченных линиях, называется**

А. чертилкаБ. зубилоВ. крейцмейсельГ. кернер

**14.Напильник, служащий для чистовой обработки поверхностей заготовки, называется**

А. драчевымБ. личнымВ. дуговымГ. бархатным

15. **Назвать виды разметки:**

А. Существует два вида: прямая и угловая

Б. Существует два вида: плоскостная и пространственная

В. Существует один вид: базовая

Г. Существует три вида: круговая, квадратная и параллельная

16. **Назовите типы насечек напильников**

А. Треугольная, ямочная, квадратная, овальная

Б. Линейная, параллельная, перпендикулярная, угловая

В. Протяжная, ударная, строганная, упорная

Г. Одинарная, двойная перекрестная, дуговая, рашпильная

**17. При каком замахе молотка наибольшая сила удара?**

А. локтевойБ. кистевойВ. плечевойГ. размашистый

**18. Какой угол заточки чертилки?**

А. 15ºБ. 60ºВ. 20ºГ. 90º

**19.Назовите профили резьбы:**

А. Треугольная, прямоугольная, трапецеидальная, упорная, круглая

Б. Овальная, параболическая, трёхмерная, в нахлестку, зубчатая

В. Полукруглая, врезная, сверхпрочная, антифрикционная

Г. Модульная, сегментная, трубчатая, потайная

**20**. **Установите соответствие:**

1-Для образца и сравнения изготовления детали А - Угольник

2.-Для замера прямого угла Б - Щуп

3-Для проверки зазоров В - Шаблон

**21. Установите соответствие:**

1-тупое сверло А –сверло уходит от оси отверстия

2.-плохо размечено отверстие Б – поломка рабочей части сверла

3-неправильная установка сверла В – быстрый выход из строя режущей кромки

**Обработка результатов**

**Всего заданий-20**

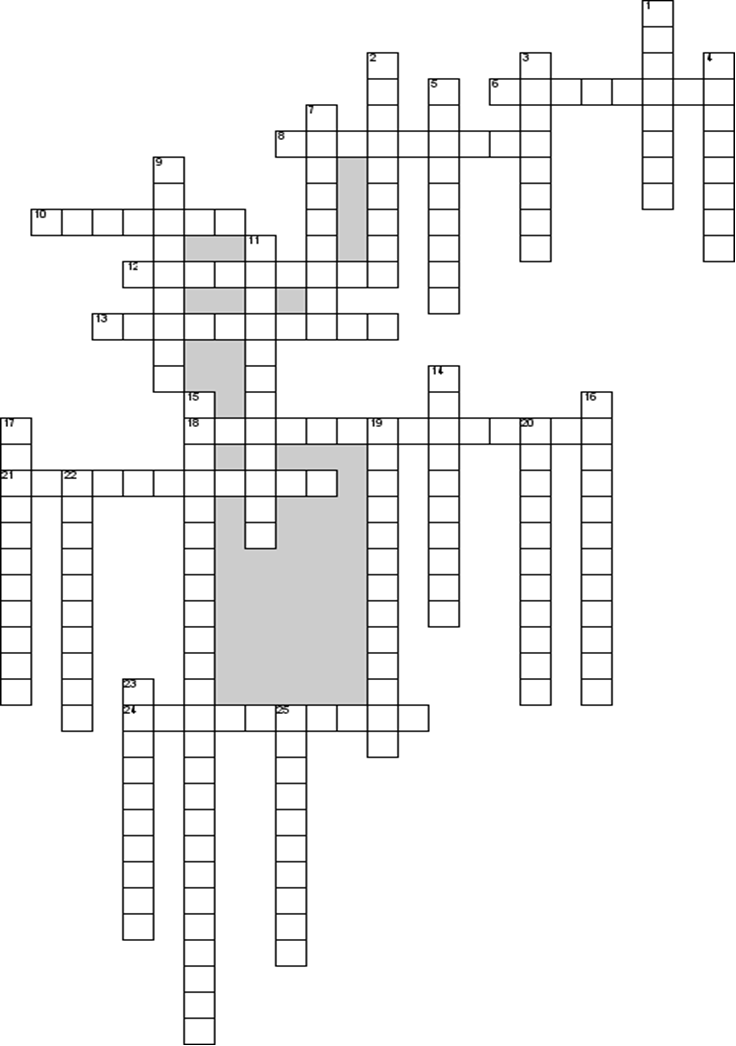
**Одно задания-1 б**

**\**

|  |
| --- |
| СОГЛАСОВАНО  Председатель ПЦК  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  «\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2019 г. |

**Этаны ответов к тесту теоретического задания**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **1** | **В** | **11** | **Г** |
| **2** | **В** | **12** | **Г** |
| **3** | **В** | **13** | **А** |
| **4** | **А** | **14** | **Б** |
| **5** | **Г** | **15** | **Б** |
| **6** | **В** | **16** | **Г** |
| **7** | **Б** | **17** | **В** |
| **8** | **Б** | **18** | **А** |
| **9** | **А** | **19** | **А** |
| **10** | **В** | **20** | **А-2 Б-3 В-1** |



|  |
| --- |
| СОГЛАСОВАНО  Председатель ПЦК  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  «\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2019 г. |

**По горизонтали**

6. Операция нанесения на обрабатываемую заготовку разметочных линий, определяющих контуры будущей детали или места, подлежащие обработке.

8. Какими специальными инструментами выполняют развертывание отверстий.

10. Напильники с особым видом насечки, называемой рашпильной.

12. Соединение которое может быть разобрано без повреждений.

13. По форме обрабатываемого отверстия специальные инструменты для развертывания делят на цилиндрические и \_\_;

18. Увеличение диаметра уже существующего отверстия сверлом.

21. Вид разметки выполняемый на поверхностях плоских деталей, на полосовом и листовом материале.

24. Специальныйкрейцмейсель для вырубания профильных канавок.

**По вертикали**

1. Развертывание конических отверстий выполняют черновой, промежуточной и ... развертками.

2. Соединение при котором в рабочем положении взаимное перемещение деталей возможно.

3. По способу применения специальные инструменты для развертывания делят на ручные и\_\_;

4. По способу закрепления специальные инструменты для развертывания делят на хвостовые и \_\_;

5. Применяемые для подгонки деталей.

7. Режущий инструмент при помощи которого с обрабатываемого изделия снимается слой металла.

9. С какой насечкой срезают металл широкой стружкой, равной всей длине зуба.

11. С какой насечкой нижняя насечка обычно выполняется под углом 55°, а верхняя – под углом 70°.

14. Обоюдная пригонка деталей, сопрягающихся без зазора.

15. Распространенная в машиностроении, отличается от плоскостной.

16. Обработка зенкером цилиндрических или конических отверстий для улучшения качества поверхности и повышения точности.

17. Соединение при котором в рабочем положении взаимное перемещение деталей невозможно.

19. Обработка разверткой с высокой точностью и низкой шероховатостью поверхности.

20. Соединение при разборке которого разрушается целостность детали.

22. Дугообразные рычаги с острыми губками на конце кусачки.

23. Процесс соединения деталей машин строительных конструкций и других изделий с помощью клея.

25. Операция обработки поверхности изделия режущим инструментом.

|  |
| --- |
| СОГЛАСОВАНО  Председатель ПЦК  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  «\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2019 г. |