

Информационное письмо – приглашение
Уважаемые коллеги!

КГБПОУ «Бийский техникум лесного хозяйства» проводит 18 марта 2016 года городской конкурс «Лучший по профессии станочник деревообрабатывающих станков» среди средних специальных учебных заведений.

Цель конкурса:

- Формирование у студентов совокупности умений и навыков выполнения трудового процесса, включающего операции, приемы и действия, связанные с его планированием, подготовкой, осуществлением, контролем и обслуживанием.
- Формирование у студентов основ профессионального мастерства.

Этапы конкурса «Лучший по профессии станочник деревообрабатывающих станков»

1 этап

Проверка теоретических знаний по устройству, правилам эксплуатации деревообрабатывающих станков в объеме учебной практики, правил техники безопасности при работе на станках.

2 этап

Проверка умений и навыков по результатам многооперационной обработки деталей на станках

Место проведения: КГБ ПОУ «Бийский техникум лесного хозяйства», 659304, г. Бийск, ул. Лермонтова, 201.

Заявки на участие в конкурсе присылайте на адрес e-mail: lestex@mail.biisk.ru с 8 марта по 18 марта 2016 года.

Положение о конкурсе размещены на сайте КГБПОУ «Бийский техникум лесного хозяйства» www.blт.su

По возникающим вопросам обращаться к зам. директору по УПР – Кузнецову Сергею Николаевичу

Победители Конкурса награждаются Дипломами I, II, III степени Организаторов конкурса, участникам выдаются Сертификаты участника.

Итоги конкурса публикуются на сайте КГБ ПОУ «Бийский техникум лесного хозяйства» Раздел Городской конкурс «Лучший по профессии станочник деревообрабатывающих станков»

Дипломы победителей вручаются лично в учебной деревообрабатывающей мастерской КГБПОУ «Бийский техникум лесного хозяйства» – 18 марта 2016 года.

По всем вопросам обращаться:

Мерзликин Станислав Николаевич – зав.мастерскими
8(3854)333584

Директор
КГБПОУ «Бийский техникум лесного хозяйства»

А.Н.Шульц

Заявка

на участие в городском конкурсе «Лучший по профессии станочник деревообрабатывающих станков»
среди средних специальных учебных заведений.

Полное название образовательного учреждения	
Полный адрес и телефон образовательного учреждения	
Ф.И.О. руководителя образовательного учреждения (полностью)	
Ф.И.О. участника конкурса (полностью)	
Ф.И.О. руководителя, должность (полностью)	
Необходимость в гостинице	

Директор

(подпись)

МП

(расшифровка подписи)

Обязательно уточните получение заявки!

I Этап конкурса «Лучший по профессии станочник деревообрабатывающих станков»

Проверка теоретических знаний по устройству, правилу эксплуатации деревообрабатывающих станков в объеме программы учебной практики, правил техники безопасности при работе на станках.

Каждому участнику конкурса предлагается 20 тестовых заданий. Результат определяется суммой баллов. Каждый правильный ответ оценивается в один балл. Наивысшая оценка 20 баллов .

II Этап конкурса «Лучший по профессии станочник деревообрабатывающих станков»

Проверка умений и навыков по результатам многооперационной обработки деталей на станках.

Техническое обеспечение конкурса:

1. **Станки:** ЦТ15 -5; ЦДК – 4; СФ – 4; СР – 6; Ц – 6 (с кареткой).
2. Комплекты режущих инструментов для всех станков.
3. Комплекты контрольно – измерительных инструментов.
4. Эталоны шероховатости поверхности.

Техническая документация:

1. Технологическая карта изготовление чистовой заготовки.
2. Чертеж чистовой заготовки.

Оснащение участников конкурса (спецодежда)

Комбинезон, защитные очки, наушники.

Порядок проведения конкурса.

Все участники конкурса проходят инструктаж по технике безопасности при работе на станках следующих марок: ЦТ15 –5; ЦДК – 4; СФ – 4; СР – 6; Ц – 6 (с кареткой). Участники конкурса стартуют в порядке определенном жеребьевкой. Участнику конкурса выдается чертеж чистовой заготовки и технологическая карта . Он самостоятельно изучает документацию, проводит настройку и наладку станков по всем операциям. Операции по изготовлению чистовой заготовки из пиломатериалов производятся в соответствии с технологической картой, при этом учитывается точность изготовления, четкость выполнения операции, правильное выполнение выбора перехода обработки, правильность выбора режущего инструмента, измерительного и вспомогательного инструментов, выбора режима работы, правильность пользования измерительным инструментом, соблюдение правил техники безопасности и затраты времени на обработку.

По окончании работы каждый участник должен оставить станки в исходном положении. Готовность участника к началу выполнения работы подается поднятием его вверх правой руки, после чего судья дает команду к старту. Сигнал окончания выполнения работ подается поднятием правой руки участника.

Требования к точности изготовления чистовой заготовки.

1. Точность размеров черновой заготовки получается при размере по толщине и ширине (± 1 мм.), по длине ($\pm 1,5$ мм.).
2. Отклонение от прямолинейности, параллельности и перпендикулярности кромок 0,5 мм.
3. Точность размеров чистовой заготовки по длине, ширине и толщине ($\pm 0,4$ мм.).
4. Отклонение от прямолинейности формы: при длине 500 мм.: 0,2 мм.; при длине 501 – 1000 мм.: 0,3 мм.; при длине 1001 – 2000 мм.: 0,5 мм.
5. Шероховатость поверхности не ниже 7 класса.

Лимит времени на изготовление чистовой заготовки 20 мин.

Работа по изготовлению чистовой заготовки оценивается в 30 баллов.

Оценка снижается:

- На 1 балл за каждую минуту, используемую сверх установленного лимита времени.
- На 2 балла за ошибку при чтении технической документации.
- На 3 балла за нарушение технологии выполнения операций.
- На 1 балл за нерациональные приемы труда на рабочем месте.
- На 5 баллов за нарушение правил техники безопасности.
- За грубое нарушение техники безопасности участник отстраняется от участия.
- За снижение точности обработки.

Таблица № 1

№ п/п	Показатели	Оценка снижается на		
		1 балл	2 балла	3 балла
1	2	3	4	5
1	Отклонение от нормы при раскрое по ширине, толщине и длине.	<1,5 раза 16 – 14 качества <1,5 раза	<2 раза	>2 раза
2	Отклонение от прямолинейности, параллельности, перпендикулярности кромок.	0,5 -1мм.	1,1 – 2 мм.	>2,1 мм
3	Отклонение при обработке от заданных размеров чистовой заготовки по толщине, ширине, длине.	<1,5 раза 13 – 15 качества	2 раза	>2 раза
4	Отклонение от прямолинейности кромок при обработке по длине: 500 мм. 500-1000 мм. 1000 мм. Шероховатость	<0,3 мм. <0,4 мм. <0,7 мм. <200	<0,4 <0,6 <1,0 <320	>0,4 >0,6 >1,0 >320

Победитель определяется по общей сумме набранных баллов. Участники, занявшие первые три места поощряются Дипломами I, II, III степени Организаторов конкурса, участникам выдаются Сертификаты участника.