Главное управление образования и молодежной политики Алтайского края

Краевое государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Бийский техникум лесного хозяйства»

|  |  |
| --- | --- |
| СОГЛАСОВАНО  Зам.директора по учебной работе КГБ ПОУ «Бийский техникум лесного хозяйства»  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Е.В.Масютина «\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_201\_г. | УТВЕРЖДАЮ  Директор КГБ ПОУ «Бийский техникум лесного хозяйства» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_А.Н.Шульц «\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_201\_г. |

**ПОЛОЖЕНИЕ**

« о проведении городского конкурса «Лучший по профессии станочник деревообрабатывающих станков»

Бийск

2015

# ПОЛОЖЕНИЕ

о проведении городского конкурса «Лучший по профессии станочник деревообрабатывающих станков»

## Общие положения

Городской конкурс «Лучший по профессии станочник деревообрабатывающих станков» проводится среди студентов учреждений среднего профессионального образования, с целью формирования у студентов совокупности умений и навыков выполнения трудового процесса, включающего операции, приемы и действия, связанные с его планированием, подготовкой, осуществлением, контролем и обслуживанием, а также формирования у студентов основ профессионального мастерства.

## Сроки и порядок проведения краевого конкурса «Лучший по профессии станочник деревообрабатывающих станков»

Конкурс проводится по единой программе среди студентов учреждений среднего профессионального образования 18 марта 2016 г. в г. Бийске на базе КГБ ПОУ «Бийский техникум лесного хозяйства»

## Руководство подготовкой и проведением конкурса

Подготовку конкурса осуществляет КГБ ПОУ «Бийский техникум лесного хозяйства», общее руководство Организационный комитет.

КГБ ПОУ «Бийский техникум лесного хозяйства» определяет и подготавливает место проведения конкурса, а также решает вопросы организационно – хозяйственного обеспечения, определяет форму проведения конкурса.

## Участники соревнований и состав команд

Для участия в конкурсе учреждение среднего профессионального образования делегирует команду в составе 2х участников и 1 сопровождающего – представителя педагогического коллектива.

## Определение победителей

Победители определяются по общей сумме набранных баллов на этапах конкурса. В командном первенстве победители конкурса среди учреждений среднего профессионального образования определяются по сумме баллов на следующих этапах :

1. этап

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

1. этап

Проверка умений и навыков по результатам многооперационной обработки деталей на станках

## Награждение победителей

Участники, занявшие первые три места поощряются Дипломами I, II, III степени Организаторов конкурса, участникам выдаются Сертификаты участника.

## Порядок и сроки представления заявок

Учебные заведения за 5 дней до начала конкурса представляют в Организационный комитет предварительную заявку на участие в соревнованиях.

Заявка на каждого участника соревнований с информацией о состоянии здоровья, подписанная директором и врачом, представляется в судейскую коллегию в день приезда на конкурс.

Участники конкурса должны иметь при себе паспорт, студенческий билет, зачетную книжку.

## Оснащение участников конкурса (спецодежда)

Комбинезон, защитные очки, наушники.

**Примерная программа городского конкурса «Лучший по профессии станочник деревообрабатывающих станков»**

## Общие положения

Конкурс «Лучший по профессии станочник деревообрабатывающих станков», являясь связующим звеном между теоретическим обучение и практикой, следует рассматривать как смотр и аттестацию полученных теоретических знаний, практических умений студентов и как результат деятельности педагогического коллектива учебного заведения.

Основные принципы программы конкурса – активность и профессиональная направленность.

Конкурс проводится среди студентов 2х-4х курсов. Время на его проведение может быть запланировано из резерва учебного заведения или за счет производственной практики.

Проведению конкурса должна предшествовать организационная работа по подготовке и оформлению учебных мастерских.

Формы подготовки студентов к конкурсу могут быть различными. Участники конкурса самостоятельно готовят необходимую экипировку и снаряжение.

## Этапы конкурса «Лучший по профессии станочник деревообрабатывающих станков»

Для студентов среднего профессионального образования конкурс «Лучший по профессии станочник деревообрабатывающих станков» включает в себя следующие этапы :

1. этап

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

1. этап

Проверка умений и навыков по результатам многооперационной обработки деталей на станках

**Содержание конкурса**

## 1. Подготовка к конкурсу

Подготовка участников к конкурсу перед стартом включает:

- инструктаж по организации и проведению конкурса «Лучший по профессии станочник деревообрабатывающих станков»;

* инструктаж по охране по технике безопасности ;
* получение и подготовку к работе инструментов, оборудования, материалов, экипировка и снаряжение участников.

## 2. Проведение конкурса

1. **Этап** конкурса «Лучший по профессии станочник деревообрабатывающих станков»

Проверка теоретических знаний по устройству, правилам 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.

1. **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 окончанию работы каждый участник должен оставить станки в исходном положении. Готовность участника к началу выполнения работы подается поднятием вверх его правой руки, после чего судья дает команду к старту и включает секундомер.

Сигнал окончания выполнения работ подается поднятием правой руки участника, после чего судья выключает секундомер.

**Требования к точности изготовления чистовой заготовки.**

1. Точность размеров черновой заготовки, получаемая при раскрое: по толщине и ширине (± 1 мм.), по длине (±1,5 мм.).
2. Точность размеров чистовой заготовки по длине, ширине и толщине (±0,4 мм.).

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 5 баллов за нарушение правил техники безопасности.
  + За грубое нарушение правил техники безопасности участник конкурса отстраняется от участия в нем.
  + За снижение точности обработки(таб.№1)

-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 | <2 раза | >2 раза |
| 2. | Отклонение при обработке от заданных размеров  чистовой заготовки по ширине, толщине, длине. | <1,5 раза | <2 раза | >2 раза |