



Тестовый проект

ПЛОТНИЦКИЕ РАБОТЫ

Разработчики:

Шетько Сергей Васильевич

Худяков Андрей Юрьевич

ОПИСАНИЕ ТЕСТОВОГО ПРОЕКТА

1. Проект должен быть завершен в течение 12 ч.
2. Материалы, предоставляемые каждому участнику соревнования, подлежат обмену не менее чем за полчаса до начала соревнований. Любая замена или запрос дополнительного материала влечет за собой потерю очков в соответствии с оценочной шкалой.
3. Оценка внутренних соединений осуществляется перед началом сборки.
4. Дополнительное время для склеивания не предоставляется.
5. Участники соревнования могут использовать любые инструменты и станки при выполнении тестового проекта. Однако готовые шаблоны, которые препятствуют честной конкуренции, не должны использоваться в ходе соревнования.
6. Участники соревнования должны ответственно подойти к распределению времени. Следует помнить, что незавершенный испытательный проект получает значительно меньше очков в соответствии с оценочной шкалой.
7. Участники соревнования вправе запросить осуществление калибровки контрольно-измерительных приборов соответствующими экспертами.
8. Соревнование не может быть прервано ни по какой причине за исключением получения травмы, болезни участника или несчастного случая. При использовании станков плотники должны следовать инструкциям техники безопасности и использовать индивидуальные средства защиты.

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ РАБОТ УЧАСТНИКОВ ПО МОДУЛЯМ 1, 2

Оценочная схема

Модули 1, 2				
Секция	Критерий	Субъективный	Объективный	Очки
A	Внутренние соединения	10		10
B	Точность размеров		50	50
C	Внешние соединения		25	25
D	Аккуратность отделки	10		10
E	Замена материала или ремонт		5	5
Всего		20	80	100

ДЕТАЛИЗОВАННЫЕ КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ В ФОРМАТЕ CIS

Детализованные критерии оценки A1, A2

		Критерий	Субъективный	Объективный	Очки
A1	Внутренние соединения	Точность резов по линии	1,67		
		Качество поверхностей	1,67		
		Качество поверхностей внутри шипа	1,67		
A2	Внутренние соединения	Точность резов по линии	1,67		
		Качество поверхностей	1,66		
		Качество поверхностей внутри шипа	1,66		
		Промежуточный итог			10

Детализованные критерии оценки B1, B2

			Субъективный	Объективный	Очки
B1	Точность размеров	B1.1		2,00	
		B1.2		2,00	
		B1.3		2,00	
		B1.4		2,00	
		B1.5		2,00	
B2	Точность размеров	B2.1		2,36	
		B2.2		2,36	
		B2.3		2,36	
		B2.4		2,36	

			Субъективный	Объективный	Очки
		B2.5		2,36	
		B2.6		2,35	
		B2.7		2,35	
		B2.8		2,35	
		B2.9		2,35	
		B2.10		2,35	
		B2.11		2,35	
		B2.12		2,35	
		B2.13		2,35	
		B2.14		2,35	
		B2.15		2,35	
		B2.16		2,35	
		B2.17		2,35	
		Промежуточный итог			50

Допустимые погрешности:

В пределах 0–1 мм – 100 %; 1–2 мм – 90 %; 2–3 мм – 80 %; 3–4 мм – 70 %; 4–5 мм – 60 %; 5–6 мм – 50 %; 6–7 мм – 40 %; 7–8 мм – 30 %; 8–9 мм – 20 %; 9–10 мм – 10 %.

Детализованные критерии оценки C1, C2

			Субъективный	Объективный	Очки
C1	Внешние соединения	C1.7		1,00	25
		C1.8		1,00	
		C1.9		1,00	
		C1.10		1,00	
C2	Внешние соединения	C2.1		1,75	
		C2.2		1,75	
		C2.3		1,75	
		C2.4		1,75	
		C2.5		1,75	
		C2.6		1,75	
		C2.7		1,75	
		C2.8		1,75	
		C2.9		1,75	
		C2.10		1,75	
		C2.11		1,75	
		C2.12		1,75	
		Промежуточный итог			25

<0,5 = 100 %; <1,0 = 80 %; <1,5 = 60 %; <2,0 = 50 %; <2,5 = 40 %; 3,0 = 30 %; <3,5 = 20 %; 3,5 = 10 %.

Детализованные критерии оценки D1

				Очки	
		Субъективный	Объективный		
D1	Аккуратность отделки	D1.1. Проект завершен	2	1,25	10
		D1.2. Опрятность соединений	2	1,25	
		D1.3. Верный угол наклона стропил	2	1,25	
		D1.4. Верный угол наклона фронтона и вальмовых стропил	7	1,25	
		D1.5. Пятна и сколы	7	1,25	
		D1.6. Отметины от карандаша и молотка	7	1,25	
		D1.7. Глубина / размер / количество крепежных элементов	8	1,25	
		D1.8. Фаски и скосы плоские и без отметок карандаша	5	1,25	
		Промежуточный итог			

Детализованные критерии оценки E

				Очки	
		Субъективный	Объективный		
E1	Замена материала или ремонт	Замена первой заготовки – снятие 2,5 балла		1,25	5
		Замена второй заготовки – снятие еще 2,5 балла		1,25	
		Может быть заменено не более 2 заготовок		1,25	
		Ремонт детали – снятие 1,25 балла		1,25	
		Может быть отремонтировано не более 4 деталей. За каждую минус 1,25 балла. Может быть отремонтировано 2 детали и одна замена. В сумме – не более 5 баллов			
		Промежуточный итог			

Требования техники безопасности для компетенции «Плотницкие работы»

1. Все участники должны использовать защитные очки при работе ручным электрифицированным инструментом либо на стационарном станке.
2. На рабочей площадке, в рабочей зоне участников эксперты и участники должны находиться в защитной обуви.
3. Аптечка первой помощи и место с проточной водой должны находиться рядом с площадкой.
4. Эксперты должны использовать индивидуальные средства защиты при контроле на рабочей площадке и в рабочей зоне участника.
5. Все участники должны использовать респираторы при шлифовании электрифицированным инструментом и при работе электрифицированным инструментом с отключенным пылесосом.
6. Все машины должны быть оснащены необходимыми защитными кожухами, исправным инструментом и подключены к аспирационной установке.
7. Помощь при необходимости замены инструмента оказывает эксперт или менеджер площадки.
8. Освещение рабочего места должно быть не менее 500 лк.
9. Рабочая площадка должна быть ровной, гладкой, обеспечивать достаточную шероховатость, во избежание скольжения и падения.

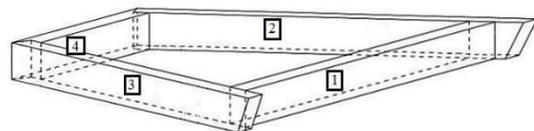
Участники могут иметь следующий инструмент (список не ограничивается перечисленным ниже, если какого-то оборудования нет в списке, но участник хочет им воспользоваться, необходимо заранее согласовать это с главным экспертом). Однако один участник может иметь на своем рабочем месте только две стационарные установки.

1. Стационарный фрезер на базе ручного электрифицированного инструмента со всеми необходимыми защитными приспособлениями.
2. Портативная торцовочная пила (типа Капекс).
3. Ручные фрезеры.
4. Различные шлифовальные машины.
5. Наборы чертежных инструментов.
6. Рубанки.
7. Пилы.
8. Стамески и долота.
9. Сверла и биты.
10. Шлифшкурки зернистостью не более 250.
11. Рейсмус, малка, ерунок и другой разметочный инструмент.
12. Портативная лампа.
13. Верстаки и подставки.

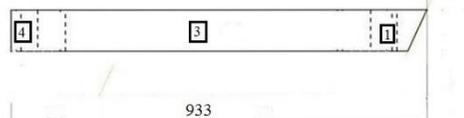
Запрещается:

- иметь предварительно изготовленные шаблоны и матрицы;**
- применять шаблоны и матрицы, которые дают преимущество по сравнению с другими участниками;**
- пользоваться при сборке шиповых соединений силиконом, различными жидкостями, заполнять зазоры шпатлевкой.**

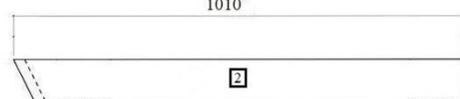
Модуль 1



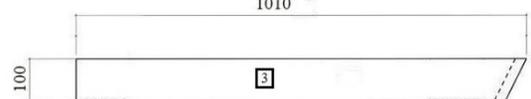
Вид А



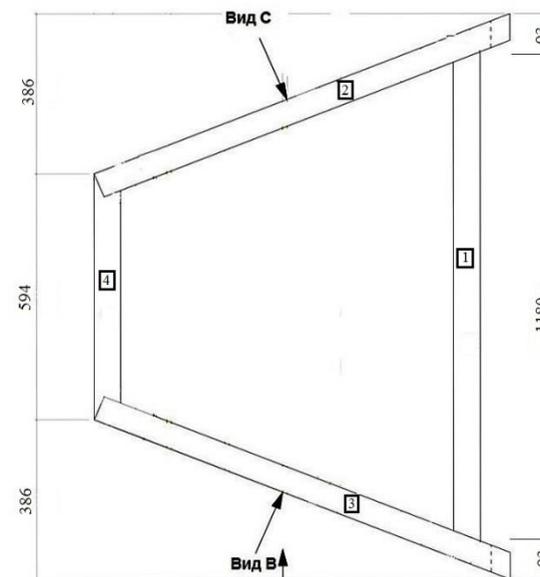
Вид С



Вид В



Вид С



Вид В

Вид А

Перечень заготовок для модуля 1

№ п/п	Наименование	Количество, шт.	Толщина, мм	Ширина, мм	Длина, мм
1	Брусок обвязки	1	60	100	1400
2	Брусок обвязки	1	60	100	1300
3	Брусок обвязки	1	60	100	1300
4	Брусок обвязки	1	60	100	700

Тест проект для 2-ого национального чемпионата WorldSkills Belarus 2015



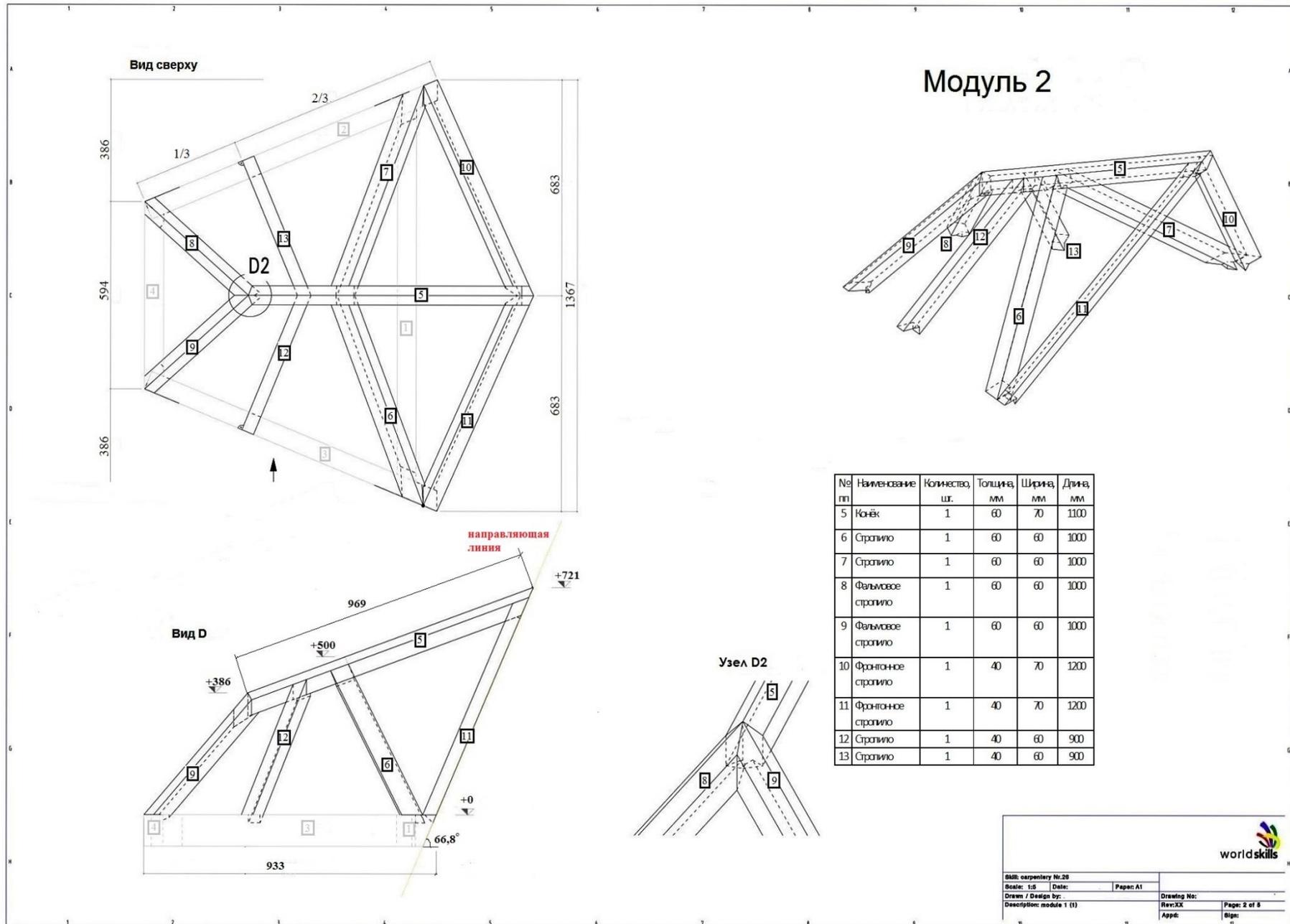
МШ: опережение № 28

Scale: 1:3 Date: _____ Paper: A1

Drawn / Design by: _____ Drawing No: _____

Description: module 1 (1) Rev: XX Page: 2 of 5

App: _____ Sign: _____



Общий вид

