



Приложение 9

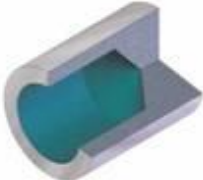
ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ ПО КОМПЕТЕНЦИИ «СЛЕСАРНОЕ ДЕЛО» окружного конкурса «Лучший по профессии» среди обучающихся с интеллектуальными нарушениями 2017 г.

Вопросы тестового задания
для проведения теоретического тура
окружного конкурса «**Лучший по профессии**»
среди обучающихся с интеллектуальными нарушениями
образовательных организаций
18-20 мая 2017 г.

Компетенция Слесарное дело

Главный эксперт Алеева Земфира Сайнитдиновна

№ п/п	Вопрос	Варианты ответа
1	К тонкому листовому металлу относятся листы металла:	А) толщиной до 2 мм; Б) толщиной до 1 мм; В) толщиной от 0,5 мм до 1 мм.
2	Нанесение на заготовку линий и точек, для обозначения границ обработки и центров отверстий называется:	А) эскиз; Б) разметка; В) чертёж.
3	К какому виду соединений относится клёпка?	А) разъёмным; Б) неразъёмным; В) неподвижным.
4	Инструмент для нарезания внутренней резьбы называется:	А) плашка; Б) вороток; В) метчик.
5	Кернер, это инструмент используемый:	А) для выполнения отверстий; Б) для рубки металла; В) для разметки.
6	Из перечисленных напильников наиболее крупную насечку имеет:	А) драчёвый; Б) бархатный; В) личной.
7	Инструмент для нарезания наружной резьбы, называется:	А) плашка; Б) метчик; В) вороток.
8	При выполнении какой из перечисленных слесарных операций, не оставляют припуск на последующую обработку?	А) Резание ножовкой; Б) Рубка металла; В) Резание слесарными ножницами.
9	Отделка изделий шлифованием выполняется при помощи:	А) личного напильника; Б) драчёвого напильника или шлифовальной шкурки; В) бархатного напильника или шлифовальной шкурки.
10	Плоским напильником обрабатывают:	А) плоские поверхности;

		Б) плоские и вогнутые поверхности; В) плоские и выпуклые поверхности.
11	<p>Как называется отверстие, показанное на рисунке:</p> 	А) глухое; Б) сквозное; В) не полное.
12	Выберете наиболее простой способ разметки из перечисленных:	А) по образцу; Б) по шаблону; В) по чертежу
13	Как правильно установить ножовочное полотно в ножовку по металлу	А) зубьями от ручки; Б) зубьями к ручке;
14	Для закрепления заготовок на сверлильном станке служат:	А) трёхкулачковый патрон, машинные тиски, прижимные планки; Б) слесарные тиски, прижимные планки, ручные тиски; В) машинные тиски, прижимные планки, ручные тиски.
15	Термическая обработка стали, при которой изделие становится более твёрдым, называется:	А) отжиг; Б) воронение; В) закалка.
16	Распиливание отверстий и пройм выполняется:	А) напильником; Б) надфилем; В) слесарной ножовкой.
17	К обработке металлов без снятия стружки относится:	А) обработка на фрезерном станке; Б) литейное производство; В) нарезание резьбы
18	Размер длины детали по чертежу = $36 \pm 0,2$. Годными являются детали, имеющие размеры:	А) 36,4; Б) 38,0; В) 35,9;
19	Изображение детали в натуральную величину, или в масштабе с простановкой размеров, это:	А) чертёж; Б) эскиз; В) наглядное изображение.
20	Каков вес разметочного молотка	А) 800; Б) 200; В) 500.

Составитель: Алеева З.С.



Задание практического тура
окружного конкурса «Лучший по профессии»
 среди обучающихся с интеллектуальными нарушениями
 образовательных организаций
18-20 мая 2017 г.

Компетенция Слесарное дело

Главный эксперт Алеева Земфира Сайнитдиновна

Раздел	Содержание				
Наименование	Крючок садовый				
Норма времени	5 ч.				
Описание изделия	<p>Садовый крючок предназначен для любого помещения. Крепиться на деревянные, бетонные поверхности. Изготовить изделие согласно чертежу. При изготовлении данного изделия выполняются следующие слесарные операции:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Разметка – Рубка – Резка – Опилывание узких криволинейных поверхностей – Опилывание фасонных поверхностей – Сверление – Зенкование – Гибка – Клёпка 				
Алгоритм выполнения	<ul style="list-style-type: none"> – Выполняется согласно размерам, указанным в чертежах. – Проверить заготовки по чертежам. – Разметить изделия согласно чертежам. – Вырубить (вырезать) лишние части на заготовках (при необходимости). – Опилить по разметке. – Разметить отверстия. – Прозенковать отверстия согласно чертежам. – При изготовлении детали «Ушко» допускается гибка в приспособлении. – Зачистить поверхности деталей. – Острые кромки притупить радиусом R01-03 мм. – При выполнении сборки (чертеж «Сборка») клепать заклепками диаметром 4 мм. 				
Критерии оценивания	Необходимые размеры	Кол-во баллов за	Предельные размеры	Действ. размер	Кол-во баллов за

	размер	наибольшие	наименьшие		размер
Накладка					
120± 0,2	2	120,3	119,8		
90± 0,2	2	90,2	89,8		
80± 0,2(2шт)	4	80,2	79,8		
36± 0,25	2	36,25	35,75		
∅ 8,0x1,2	1	Выполнено	Не выполнено		
∅ 5,0	1	Выполнено	Не выполнено		
∅ 4,0(2отв.)	2	Выполнено	Не выполнено		
R 15(2шт)	6	Соответствует	Не соответств.		
Крючок					
125± 0,25	2	125,25	124,75		
90± 0,2	2	90,2	89,8		
12± 0,25	4	12,25	11,75		
16± 0,4	6	16,4	55,6		
8-0,4	3	8,0	7,6		
∅ 5,0	1	Выполнено	Не выполнено		
10± 0,4	3	10,4	9,6		
7± 0,3	4	7,3	6,7		
R 15	3	Соответствует	Не соответств.		
R 5	4	Соответствует	Не соответств.		
Ушко					
83± 0,4	2	83,4	82,6		
63± 0,3	2	63,3	62,7		
10± 0,2	2	10,2	9,8		
56± 0,5	5	56,5	55,5		
∅20± 0,2(2шт)	6	20,2	19,8		
∅4 (2отв.)	2	Выполнено	Не выполнено		
R 7,5	7	Соответствует	Не соответств.		
Соблюдение ОТ и ТБ	5	Соблюдалась	Не соблюдалась.		
Чистота поверхности	3	Соответствует	Не соответств.		
Наличие острых кромок	2	Есть	Нет		
Организация рабочего места	2	Соответствует	Не соответств.		
Сборка					
Сборка (клепать согласно чертежа)	10	Выполнено	Не выполнено		



	ИТОГО:	100				
	Деталь считается годной и подлежит проверке при выполнении в основное время всех заданных в чертеже размеров					
Дополнительные материалы	чертежи: «Крючок», «Накладка», «Ушко», «Сборка»					

Инфраструктурный лист
 окружного конкурса «**Лучший по профессии**»
 среди обучающихся с интеллектуальными нарушениями
 образовательных организаций
18-20 мая 2017 г.

(оборудование, инструменты рабочего поста, индивидуальные инструменты, расходные материалы)

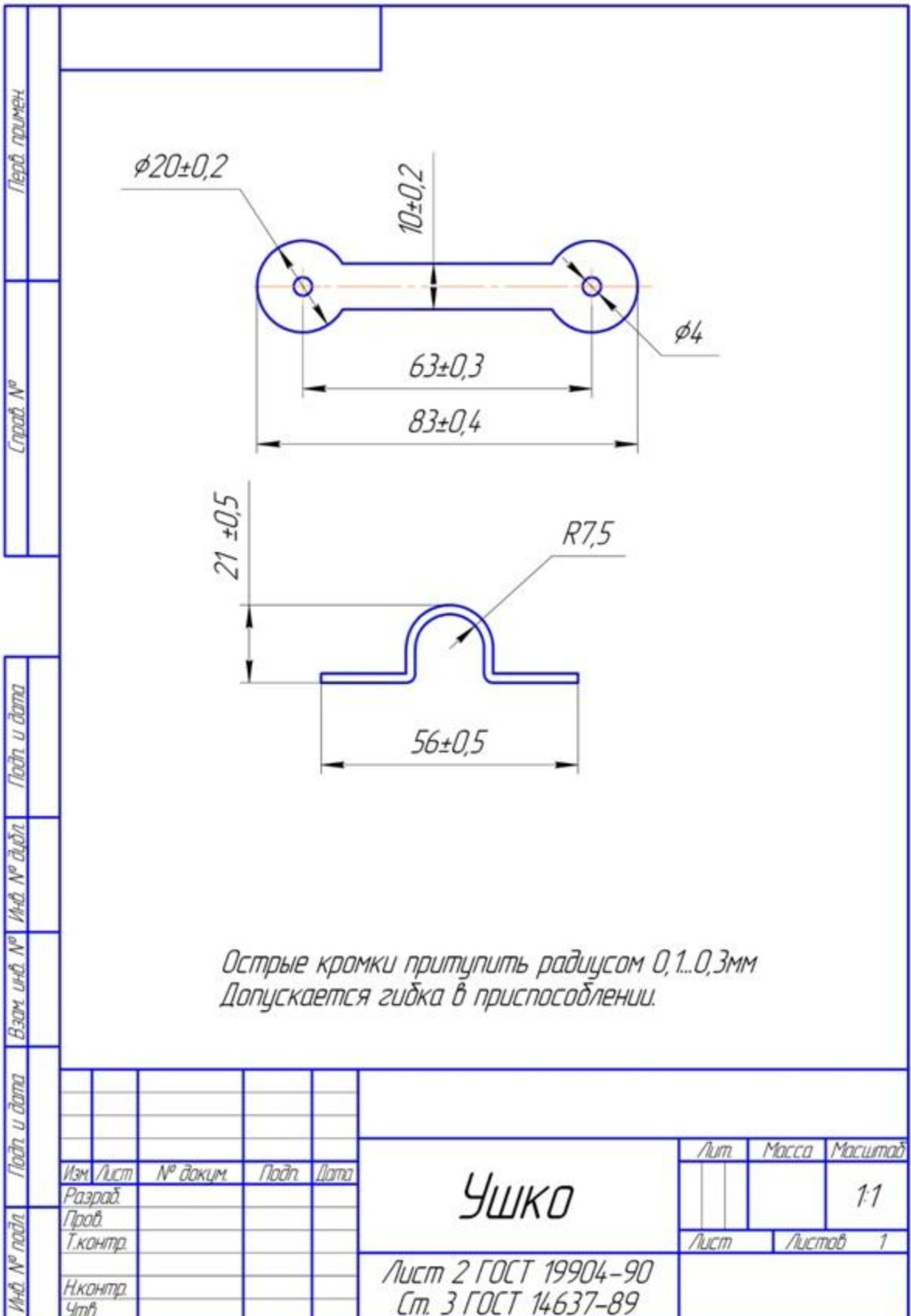
Компетенция Слесарное дело

Главный эксперт Алеева Земфира Сайнитдиновна

Наименование	Характеристика	Кол-во
Оборудование рабочего поста (1 пост)		
Слесарный верстак с тисками		1
Инструмент рабочего поста		
Инструмент измерительный	– линейка масштабная	1
	– угольник слесарный	1
	– штангенциркуль	1
Инструмент режущий	– чертилка	1
	– кернер	1
	– циркуль слесарный	1
	– зубило слесарное	1
	– ножовка по металлу	1
	– напильники (личной): плоский,	1
	круглый, трехгранный	1
	– молоток слесарный, 400 гр	1
– бумага наждачная	1	
Индивидуальный инструмент		
Очки		1
Защитная шайба на зубило		1
Приспособление для гибки		1
Заклепочник		1
Циркуль слесарный		1
Расходные материалы		
Ст.3 Лист3	стальной лист толщиной 3 мм 130x40	2
	стальной лист толщиной 3 мм 90x25	1



Заклепки с полукруглой головкой \varnothing 4 мм		2
Спецодежда эксперта и участника		
Халат		1
Перчатки		1
Головной убор		1
Общая инфраструктура площадки		
Станок настольно-сверлильный		1
Сверла спиральные:		
\varnothing 4 мм		1
\varnothing 5 мм		1
\varnothing 8 мм		1
\varnothing 10 мм		1
Щетка-сметка		1
Совок		1



Перв. поимен.																																																																		
Спроб. №																																																																		
Подп. и дата	<p>1. Клепать заклёпкой $\phi 4$ с полукруглой закладной головкой поз.1 и образующей головкой в потай поз.2.</p> <p>2. Зачистить место клёпки в потай.</p> <p>3. Крючок должен вращаться свободно вокруг оси без люфта.</p>																																																																	
Инд. № д/дел																																																																		
Взам. инв. №	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Изм.</td> <td style="text-align: center;">Лист</td> <td style="text-align: center;">№ докум.</td> <td style="text-align: center;">Подп.</td> <td style="text-align: center;">Дата</td> <td colspan="3" style="text-align: center; vertical-align: middle;"><h2>Сборка</h2></td> <td style="text-align: center;">Лит.</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Разраб.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">1:1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Проб.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">Лист</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Т.контр.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">Листов 1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">И.контр.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td colspan="3" style="text-align: center;">Лист 2 ГОСТ 19904-90 Ст. 3 ГОСТ 14637-89</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Утв.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td colspan="3" style="text-align: center;">Копировал</td> <td style="text-align: center;">Формат А4</td> </tr> </table>												Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<h2>Сборка</h2>			Лит.	Разраб.								1:1	Проб.								Лист	Т.контр.								Листов 1	И.контр.					Лист 2 ГОСТ 19904-90 Ст. 3 ГОСТ 14637-89				Утв.					Копировал			Формат А4
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<h2>Сборка</h2>			Лит.																																																										
Разраб.								1:1																																																										
Проб.								Лист																																																										
Т.контр.								Листов 1																																																										
И.контр.					Лист 2 ГОСТ 19904-90 Ст. 3 ГОСТ 14637-89																																																													
Утв.					Копировал			Формат А4																																																										
Подп. и дата																																																																		

