МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РЕСПУБЛИКИ БУРЯТИЯ
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Авиационный техникум»
(ГБПОУ «Авиационный техникум»)

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГБПОУ
«Авиационный техникум»
_____А.Ю. Налетов
«_____»_____2019 г.

ПОЛОЖЕНИЕ

о проведении практико-ориентированного экзамена по результатам прохождения производственной практики ПП.04 профессионального модуля ПМ.04 «Выполнение работ по профессии 18183 Сборщик-клепальщик» специальности «Производство летательных аппаратов» в формате WorldSkills Russia

Улан-Удэ 2019

1 Общие положения

1.1. Настоящее Положение определяет статус, цели, задачи, порядок организации и проведения практико-ориентированного экзамена по результатам прохождения производственной практики ПП.04 профессионального модуля ПМ.04 «Выполнение работ по профессии 18183 Сборщик-клепальщик» специальности «Производство летательных аппаратов» в формате WorldSkills Russia (далее – экзамен).

1.2. Экзамен проводится ГБПОУ «Авиационный техникум» при поддержке АО «Улан-Удэнский авиационный завод» (далее – АО «У-УАЗ») в соответствии с планом работы ГБПОУ «Авиационный техникум».

1.3. Экзамен проводится среди студентов 3 курса группы ЛА16 специальности 24.02.01 «Производство летательных аппаратов» ГБПОУ «Авиационный техникум», проходящих производственную практику в заводе агрегатной сборки (далее - ЗАС-133) АО «У-УАЗ» и является составной частью аттестации обучающихся на разряд по рабочей профессии 18183 Сборщик-клепальщик.

2 Цели и задачи экзамена

2.1. Цель проведения экзамена – определение у студентов, прошедших производственную практику ПП.04, уровня знаний, умений, навыков, компетенций, позволяющих выполнять работу по профессии 18183 Сборщик-клепальщик согласно профессиональному стандарту данной рабочей профессии. В процессе сдачи экзамена обучающийся демонстрирует полученные на производственной практике профессиональные компетенции.

2.2. Задачи экзамена:

- повышение престижа рабочей профессии сборщика-клепальщика;
- пропаганда достижений профессии сборщик-клепальщик и распространение передового опыта;

- содействие в привлечении молодежи для обучения и трудоустройства на ведущее градообразующее предприятие АО «У-УАЗ» по профессии «Сборщик-клепальщик»;

- вовлечение будущих специалистов в профессиональное соревнование с целью повышения производительности труда и качества выполняемой продукции сборщиков-клепальщиков;

- создание условий для интеллектуального роста обучающихся;

- формирование позитивного общественного мнения в отношении профессионального мастерства.

3 Организация экзамена

3.1. Экзамен проводится 22-23 апреля 2019 г. на базе учебного участка отдела 35 АО «У-УАЗ», находящегося на территории ЗАС-133.

3.2. Для оценки качества и правильности выполнения работ обучающимися, подведения итогов экзамена создается комиссия в составе:

- Председателя комиссии – Курьяновой Н.В.;
- Главного эксперта – Волотовой Е.И.;
- Технического эксперта – Устинова М.С.;
- Эксперта – Степановой Л.И.;
- Эксперта – Назаровой В.Д.

3.3. Комиссия контролирует соблюдение технологии выполнения работ, время выполнения задания, соблюдение правил техники безопасности участниками экзамена, оценивает работы участников, определяет и анализирует уровень практической подготовки участников, выявляет лучшие работы по итогам экзамена в соответствии с оценочной ведомостью.

3.4. При несоблюдении условий экзамена, нарушениях технологии выполнения работ, правил безопасности труда, по решению комиссии экзаменующийся может быть отстранен от дальнейшего выполнения задания.

3.5. Председатель экзаменационной комиссии обладает правом решающего голоса при возникновении спорных вопросов во время экзамена.

3.6. Экзамен проводится в 2 этапа и включает в себя выполнение 2 модулей производственного задания:

- подготовительная сборка панели из деталей согласно представленному чертежу и в соответствии с предлагаемой технологией (см. чертеж, спецификацию к чертежу и технологию изготовления панели в Приложении А);

- окончательная сборка-клепка панели.

Производственное задание составляется организаторами экзамена – АО «У-УАЗ» и ГБПОУ «Авиационный техникум» – и является одинаковым для всех участников.

3.7. На выполнение экзаменационной работы отводится 4 астрономических часа, без учета подготовительно-заключительного времени.

3.8. Регламент проведения экзамена:

1 этап (22.04.19 г.):

- 08:30 – 08:45 – регистрация участников 1 группы;

- 08:45 – 08:50 – жеребьевка;

- 08:50 – 08:55 – приветственная речь членов проверяющей комиссии;

- 09:00 – 11:00 – выполнение 1 модуля задания экзамена участниками 1 группы;

- 11:00 – 11:30 – уборка рабочих мест;

- 11:30 – 13:00 – обед;

- 13:00 – 13:15 – регистрация участников 2 группы;

- 13:15 – 13:20 – жеребьевка;

- 13:20 – 13:25 – приветственная речь членов проверяющей комиссии;

- 13:30 – 15:30 – выполнение 1 модуля задания экзамена участниками 2 группы; работа комиссии: проверка работ участников 1 группы;

- 15:30 – 16:00 – уборка рабочих мест;

- 16:00 – 17:00 – определение баллов, набранных участниками за выполнение 1 модуля экзамена.

2 этап (23.04.19 г.):

- 08:30 – 08:45 – приветствие участников 1 группы; обсуждение основных ошибок работ, выполненных в 1 день экзамена;

- 08:45 – 09:00 – подготовка к выполнению 2 модуля;

- 09:00 – 11:00 – выполнение 2 модуля задания экзамена участниками 1 группы;

- 11:00 – 11:30 – уборка рабочих мест;

- 11:30 – 13:00 – обед;

- 13:00 – 13:15 – приветствие участников 2 группы; обсуждение основных ошибок работ, выполненных в 1 день экзамена;

- 13:15 – 13:30 – подготовка к выполнению 2 модуля;

- 13:30 – 15:30 – выполнение 2 модуля задания экзамена участниками 2 группы; работа комиссии: проверка работ участников 1 группы;

- 15:30 – 16:00 – уборка рабочих мест;

- 16:00 – 17:00 – определение баллов, набранных участниками за выполнение 2 модуля экзамена. Подведение итогов.

3.9. Максимальное количество баллов, которое может набрать участник за правильное выполнение работы – 35 баллов.

3.10. Работа участника олимпиады оценивается по следующим критериям:

- правильность предварительной установки деталей согласно чертежу;

- качество выполнения отверстий в деталях при предварительной сборке;

- правильность выполненных размеров;

- качество выполнения зенковки в отверстиях;

- качество установки заклепок при соединении деталей;

- отсутствие задиров, забоин, царапин.

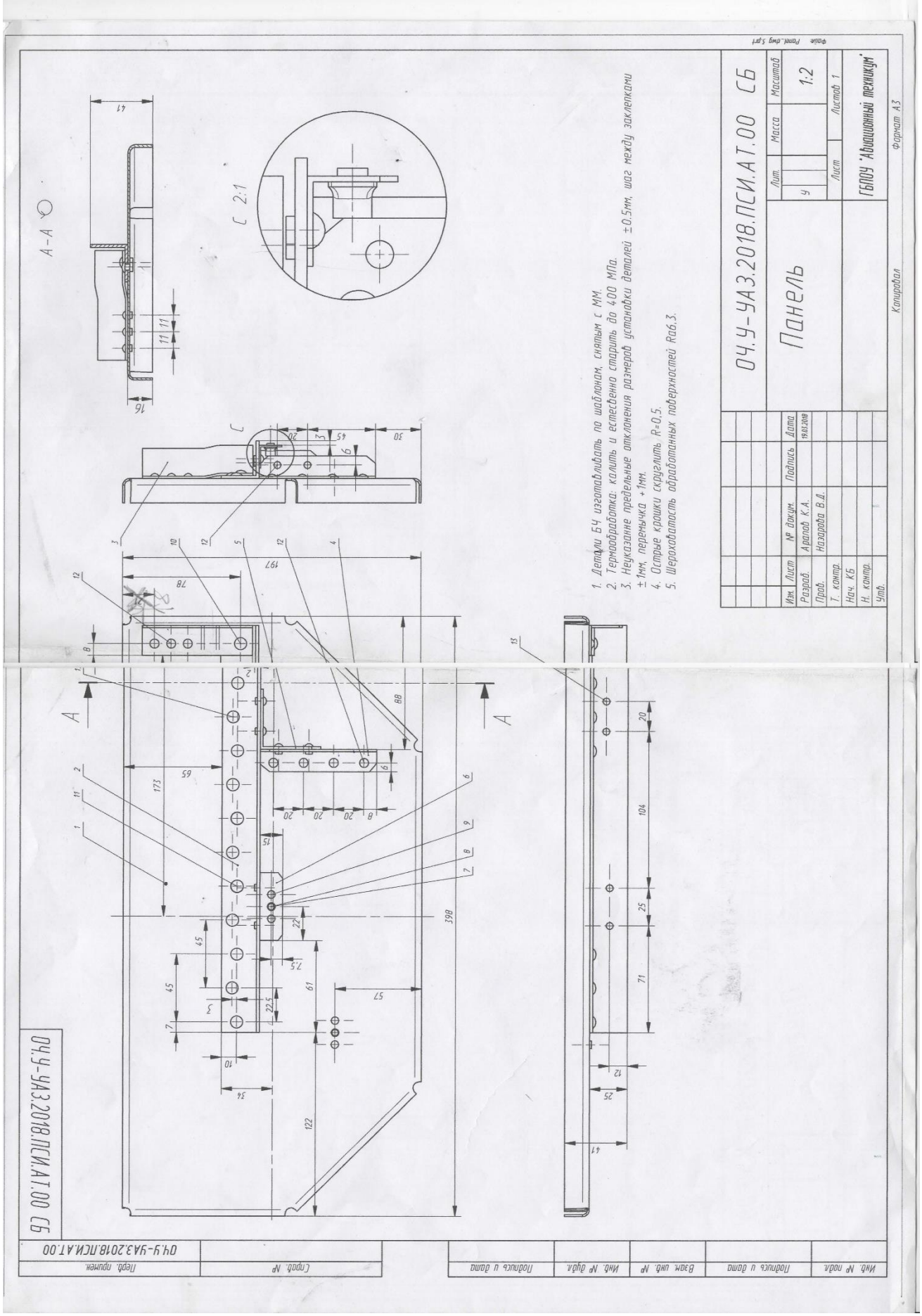
4 Подведение итогов экзамена

4.1. Подведение итогов экзамена осуществляет экзаменационная комиссия согласно балльной системе, представленной в оценочной ведомости.

4.2. Решение комиссии оформляется соответствующим протоколом, который подписывают все члены комиссии.

4.3. По результатам выполнения задания экзамена, защиты отчета и посещаемости производственной практики, обучающимся присваиваются (или не присваиваются) соответствующие разряды по рабочей профессии 18183 Сборщик-клепальщик.

Приложение А



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Справ. №	Перв. примен

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Материал	Примечание
				Документация				
26				Сборочный чертёж				
				Детали				
БЧ		1	ОЧ.У-УАЗ.2018.ПСИ.АТ.01	Стенка	1		Лист 1,3 Д16АТ ОСТ1 9024-77	200x400
БЧ		2	ОЧ.У-УАЗ.2018.ПСИ.АТ.02	Профиль	1		Профиль 410002 ГОСТ 13737-90 / Д16Т ОСТ 1 90113-74	L=270
БЧ		3	ОЧ.У-УАЗ.2018.ПСИ.АТ.03	Профиль	1		Профиль 410013 ГОСТ 13737-90 / Д16Т ОСТ 1 90113-74	L=83
БЧ		4	ОЧ.У-УАЗ.2018.ПСИ.АТ.04	Уголок	1		Профиль 410013 ГОСТ 13737-90 / Д16Т ОСТ 1 90113-74	L=77
БЧ		5	ОЧ.У-УАЗ.2018.ПСИ.АТ.05	Уголок	1		Профиль 410001 ГОСТ 13737-90 / Д16Т ОСТ 1 90113-74	L=18,5
БЧ		6	ОЧ.У-УАЗ.2018.ПСИ.АТ.06	Уголок	1		Профиль 410010 ГОСТ 13737-90 / Д16Т ОСТ 1 90113-74	L=45
				Стандартные изделия				
		7	5kd ОСТ 1-33071-80	Гайка анкерная	2			
БЧ		8	5-6kd ОСТ13152.8-82	Винт	2			
БЧ		9	2,6-6 ОСТ 134098-80	Заклёпка	4			
БЧ		10	4-10 ОСТ 134076-85	Заклёпка	1			
БЧ		11	4-8 ОСТ 134098-80	Заклёпка	5			
БЧ		12	3-7 ОСТ 134076-85	Заклёпка	11			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Н. контр.				
Утв.				

ОЧ.У-УАЗ.2018.ПСИ.АТ.00 СБ

ПАНЕЛЬ

Лит.	Лист	Листов
У	1	2

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Материал	Прим.
БЧ		13	4-8 ОСТ 134076-85	Заклёпка	8			

ОЧ.У-УАЗ.2018.ПСИ.АТ.00 СБ

Лист 2

Технологический процесс

Сборка панели ОЧ.У-УАЗ.2018.ПСИ.АТ.00.СБ

01. Установить уголок поз.6 на профиль поз.2, крепить заклепками поз.12 – 2 шт.

В процессе выполнения операции, установить и снять пружинный фиксатор Ø3,0 – 1 шт.

02. Установить анкерную гайку поз.7 на уголок поз.6, крепить заклепками поз.9 – 2 шт.

В процессе выполнения операции, установить и снять винт поз.8 – 1 шт.

03. Установить анкерную гайку поз.7 на стенку поз.1, крепить заклепками поз.9 – 2 шт.

В процессе выполнения операции, установить и снять винт поз.8 – 1 шт.

04. Установить профиль поз.2 в сборе с уголком поз.6 и анкерной гайкой на стенку поз.1, крепить заклепками поз.11 – 5 шт.; поз.13 – 6 шт.

В процессе выполнения операции, установить и снять пружинные фиксаторы Ø4,0 – 2 шт.

05. Установить профиль поз.3 на стенку поз.1 и профиль поз.2, крепить заклепками поз.12 – 3 шт. и поз.10 – 1 шт.

В процессе выполнения операции, установить и снять пружинные фиксаторы Ø3,0 – 2 шт.

06. Установить уголок поз.4 на стенку поз.1, крепить заклепками поз.12 – 4 шт.

В процессе выполнения операции, установить и снять пружинные фиксаторы Ø3,0 – 2 шт.

07. Установить уголок поз.5 на уголок поз.4 и профиль поз.2, крепить заклепками поз.12 – 2 шт., поз.13 – 2 шт.

В процессе выполнения операции, установить и снять пружинные фиксаторы Ø3,0 – 1 шт., Ø4,0 – 1 шт.

08. Очистить рабочее место от стружки и посторонних предметов.

09. Предъявить собранную панель на окончательный контроль соответствия положения и размеров установки деталей, отсутствия зазоров в пакетах деталей, соответствия замыкающих головок заклепок размерам шаблонов ЗГЗ, отсутствия западаний и выступаний потайных головок заклепок и т.п.

ИТОГОВЫЙ ПРОТОКОЛ

по результатам проведения практико-ориентированного экзамена по прохождению производственной практики ПП.04 профессионального модуля ПМ.04 «Выполнение работ по профессии 18183 Сборщик-клепальщик» специальности «Производство летательных аппаратов» в формате WorldSkills Russia

№ п/п	ФИО	Предварительная сборка	Окончательная сборка	Итог	Место
1.	Малышко Евгений Александрович	19,34	13,54	32,88	1
2.	Цыдыптаров Баир Владимирович	19,68	12,44	32,12	2
3.	Авдеев Константин Васильевич	19,96	11,6	31,56	3
4.	Ткачева Татьяна Петровна	18,34	13,1	31,44	4
5.	Чирков Евгений Владимирович	18,36	12,58	30,94	5
6.	Ключерев Антон Сергеевич	20,46	10,08	30,54	6
7.	Куприянова Дарья Павловна	17,44	12,84	30,28	7
8.	Садаев Евгений Владимирович	17,54	10,74	28,28	8
9.	Дрязгов Владимир Сергеевич	18,08	10,14	28,22	9
10.	Карбаинов Андрей Владимирович	16,38	11,52	27,9	10
11.	Титов Андрей Владимирович	16,99	10,88	27,87	11
12.	Анохин Александр вячеслваович	15,62	12,2	27,82	12
13.	Поздняков Руслан Иванович	18,58	9,24	27,82	13
14.	Дамбаев Максим Борисович	17,88	9,66	27,54	14
15.	Хлызова светлана Евгеньевна	14,46	11,26	25,72	15
16.	Тюрюханов Максим Александрович	12,92	12,38	25,3	16
17.	Данзанов Бато-Цырен Зориктоевич	9,54	9,66	19,2	17
18.	Содномов Алдар Баторович	12,18	6,76	18,94	18

Главный эксперт _____ Е.И. Волотова

Эксперт _____ Л.И. Степанова

Эксперт _____ М.С. Устинов

Эксперт _____ В.Д. Назарова

23.04.19