|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

КОНКУРСНОЕ ЗАДАНИЕ КОМПЕТЕНЦИИ

«Токарные работы на станках с ЧПУ»

Итоговый (межрегиональный) этап Чемпионата по Профессиональному мастерству «Профессионалы»

2025 г.

Конкурсное задание разработано экспертным сообществом и утверждено Менеджером компетенции, в котором установлены нижеследующие правила и необходимые требования владения профессиональными навыками для участия в соревнованиях по профессиональному мастерству.

**Конкурсное задание включает в себя следующие разделы:**

[1. ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ КОМПЕТЕНЦИИ…………………………….4](#_Toc142037183)

[1.1. Общие сведения о требованиях компетенции……………………………...4](#_Toc142037184)

[1.2. Перечень профессиональных задач специалиста по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ»…………………………………………..4](#_Toc142037185)

[1.3. Требования к схеме оценки………………………………………………….7](#_Toc142037186)

[1.4. Спецификация оценки компетенции………………………………………..7](#_Toc142037187)

[1.5. Конкурсное задание………………………………………………………...10](#_Toc142037188)

[1.5.1. Разработка/выбор конкурсного задания…………………………………10](#_Toc142037189)

[1.5.2. Структура модулей конкурсного задания (инвариант/вариатив)……...10](#_Toc142037190)

[2. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРАВИЛА КОМПЕТЕНЦИИ…………………………...12](#_Toc142037191)

[2.1. Личный инструмент конкурсанта………………………………………….12](#_Toc142037192)

[2.2.Материалы, оборудование и инструменты, запрещенные на площадке…12](#_Toc142037193)

[3. ПРИЛОЖЕНИЯ……………………………………………………………….12](#_Toc142037194)

**ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ СОКРАЩЕНИЯ**

1. ФГОС – Федеральный государственный образовательный стандарт
2. ПС – профессиональный стандарт
3. ТК – требования компетенции
4. КЗ – конкурсное задание
5. ИЛ – инфраструктурный лист
6. КО – критерии оценки
7. ОТ и ТБ – охрана труда и техника безопасности
8. ЧПУ — числовое программное управление. Область техники, связанная с применением цифровых вычислительных устройств для управления производственными процессами
9. ЕСКД - единая система конструкторской документации
10. ISO - международная организация по стандартизации
11. САПР - система автоматизации проектных работ
12. САМ - система автоматизированного производства (предназначен для подготовки управляющих программ для станков с ЧПУ)
13. CAD – система автоматизированного проектирования

1.ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯКОМПЕТЕНЦИИ

1.1. Общие сведения о требованиях компетенции

Требования компетенции (ТК) «Токарные работы на станках с ЧПУ» определяют знания, умения, навыки и трудовые функции, которые лежат в основе наиболее актуальных требований работодателей отрасли.

Целью соревнований по компетенции является демонстрация лучших практик и высокого уровня выполнения работы по соответствующей рабочей специальности или профессии.

Требования компетенции являются руководством для подготовки конкурентоспособных, высококвалифицированных специалистов / рабочих и участия их в конкурсах профессионального мастерства.

В соревнованиях по компетенции проверка знаний, умений, навыков и трудовых функций осуществляется посредством оценки выполнения практической работы.

Требования компетенции разделены на четкие разделы с номерами и заголовками, каждому разделу назначен процент относительной важности, сумма которых составляет 100.

1.2. Перечень профессиональных задач специалиста по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ»

Таблица 1

**Перечень профессиональных задач специалиста**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Раздел** | **Важность в %** |
| **1** | **Организация работы на станке с ЧПУ** | **10%** |
| Специалист должен знать и понимать:   * охрана труда и техника безопасности на производстве; * принципы бережливого производства * важность эффективных методов работы/коммуникации со специалистами, связанными с обработкой на станках с ЧПУ. |  |
| Специалист должен уметь:   * использовать нормативно-техническую документацию * применять стандарты охраны труда, техники безопасности, гигиены и принципы бережливого производства; * эффективно использовать информационные технологии; * соблюдать чистоту на рабочем месте в процессе работы и после ее окончания. |
| **2** | **Чтение чертежей и соответствующей технической документации** | **10%** |
| Специалист должен знать и понимать:   * стандарты выполнения конструкторской документации ЕСКД, ISO; * основные термины и определения * типы изображений на чертеже (виды, разрезы, сечения) и их обозначение; * технические требования, указанные на чертеже. |  |
| Специалист должен уметь:   * читать чертежи и технические требования (ЕСКД, ISO стандарты); * находить и определять требования (ЕСКД, ISO стандарты) к шероховатости поверхностей; * определять на чертежах допуски формы и расположения поверхностей (ЕСКД, ISO стандарты). |
| **3** | **Планирование процесса (выбор технологии)** | **10%** |
| Специалист должен знать и понимать:   * важность правильного планирования времени для выполнения программирования, наладки и обработки детали; * роль и назначение токарных операций на станках с ЧПУ в производстве; * типы инструментов, используемых при обработке на станках с ЧПУ; * методы фиксации и базирования заготовки в зависимости от ее типа; * свойства обрабатываемых материалов. |  |
| Специалист должен уметь:   * определять и использовать различные способы обработки; * оптимально выбирать способы крепления заготовки и базирования ее в станке, соответствующие особенностям обработки; * правильно выбирать режущий инструмент, соответствующий характеристикам обрабатываемого материала и выбранным операциям; * находить и определять параметры резания инструмента, в зависимости от материала, а также типа и последовательности операций обработки; |
| **4** | **Программирование** | **20%** |
| Специалист должен знать и понимать:   * программирование как реализацию подготовленного технологического процесса; * математику, в частности арифметику, тригонометрию и геометрию; * эффективно использовать программное обеспечение и ресурсы персонального компьютера соответствующее специальности; * G-коды и М-функции (ISO 7 бит); * создание управляющих программ в САПР; |  |
| Специалист должен уметь:   * выбирать лучшие методы обработки согласно техническим требованиям к детали; * создавать управляющую программу обработки детали и корректировать готовую используя G-коды и М-функции; * создавать каркасную геометрию, поверхности и тела по заданному чертежу, с использование САПР (CAD/CAM) * создавать управляющие программы с использование САПР (CAM); * применять технологии формообразования в соответствии с параметрами резания, обрабатываемым материалом, оборудованием и режущим инструментом в процессе создания управляющей программы для станка с ЧПУ. |
| **5** | **Метрология (измерения и контроль)** | **10%** |
| Специалист должен знать и понимать:   * номенклатуру измерительных инструментов и приборов, и области применения; * основные методы/способы измерения; |  |
| Специалист должен уметь:   * выбирать соответствующее (необходимое и достаточное) средство измерения и правильное его применять; * измерять резьбовые элементы; * фиксировать полученный результат; |
| **6** | **Наладка и эксплуатация оборудования** | **20%** |
| Специалист должен знать и понимать:   * типы токарных станков с ЧПУ и используемые на них системы управления (вертикальной и горизонтальной комплектации) – особенности программирования и эксплуатации; * все этапы наладки токарных станков с ЧПУ; * обслуживание станков, обеспечивающее надежность и эффективность работы оборудования. |  |
| Специалист должен уметь:   * собрать, загрузить в станок, измерить и сохранить данные режущего инструмента; * способы определения геометрических параметров инструмента ручным способом и в автоматическом режиме; * определить и записать все параметры инструмента, требуемые при обработке на токарном обрабатывающем центре; * способы определения рабочих систем координат станка ручным способом и в автоматическом режиме. |
| **7** | **Обработка на станке** | **20%** |
| Специалист должен знать и понимать:   * последовательность (алгоритм) работы на станке; * этапы контроля детали в процессе изготовления; * виды и применение слесарных инструментов |  |
| Специалист должен уметь:   * определить и задать различные процессы обработки на токарном станке с ЧПУ; * оптимизировать стратегию обработки; * минимизировать износ режущего инструмента; * запустить процесс обработки; * Выполнить следующие операции обработки:   - торцевание;  - черновое наружное и внутреннее продольное точение;  - сверление отверстий;  - чистовое наружное и внутреннее продольное точение;  - точение наружных и внутренних канавок;  - нарезание наружных и внутренних резьбы резцом;  - отрезка деталей;  - растачивание кулачков токарного патрона. |  |
| **Всего** | **100** |

1.3. Требования к схеме оценки

Сумма баллов, присуждаемых по каждому аспекту, должна попадать в диапазон баллов, определенных для каждого раздела компетенции, обозначенных в требованиях и указанных в таблице 2.

Таблица 2

**Матрица пересчета требований компетенции в критерии оценки**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Критерий/модуль** | | | | | | | | **Итого баллов**  **за раздел Требований компетенции** |
| **Разделы Требований компетенции** |  | A | Б | В | Г | Д | Е |  |
| 1 | 4,00 | 6,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | **10,00** |
| 2 | 4,00 | 0,00 | 0,00 | 6 | 0,00 | 0,00 | **10,00** |
| 3 | 4,00 | 6,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | **10,00** |
| 4 | 11,00 | 6,00 | 0,00 | 0,00 | 3 | 0,00 | **20,00** |
| 5 | 1,00 | 1,20 | 7,8 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | **110,00** |
| 6 | 2,00 | 15,80 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 2,20 | **20,00** |
| 7 | 7,20 | 12,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,80 | **20,00** |
| **Итого баллов за критерий/модуль** | | **33,20** | **47,00** | **7,80** | **6,00** | **3,00** | **3,00** | **100,00** |

1.4. СПЕЦИФИКАЦИЯ ОЦЕНКИ КОМПЕТЕНЦИИ

Оценка Конкурсного задания будет основываться на критериях, указанных в таблице 3.

Таблица 3

**Оценка конкурсного задания**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Критерий** | | **Методика проверки навыков в критерии** |
| А | Модуль А.Изготовление одной детали согласно чертежу | 1. Субкритерии «Основные размеры»   Проверяются выполненные участником размеры, подходящие под условия:   * допуск от 0,02 мм до 0,04 мм; * допуск по 7 квалитету; * нарезание резьбы согласно требованиям, указанным на чертеже; * выполненные участником поверхностис заданными параметрами шероховатости:свыше Ra 0,4 до Ra 0,8  1. Субкритерии «Второстепенные размеры»   Проверяются выполненные участником размеры, подходящие под условия:   * допуск от 0,05 мм до 0,10 мм; * допуск от 8 квалитета и выше; * выполненные участником поверхностис заданными параметрами шероховатости: свыше Ra 0,8 до Ra 1,6  1. Субкритерий «Соответствие чертежу»   Проверяется наличие на деталях элементов согласно чертежу:   * наличие в визуально верном положении «основных» элементов(канавка, резьба, цилиндрическая/коническая поверхность, фрезеровка и т.д.) * Наличие в визуально верном положении «второстепенных» элементов(фаска, скругление и т.д.)  1. Субкритерий «Штрафы»   Проверяется использование подсказок и ошибки, совершенные во время выступления. |
| Б | Модуль Б.Наладка и изготовление серии деталей согласно чертежу | 1. Субкритерии «Основные размеры»   Проверяются выполненные участником размеры, подходящие под условия:   * допуск от 0,02 мм до 0,04 мм; * допуск по 7 квалитету; * нарезание резьбы согласно требованиям, указанным на чертеже; * выполненные участником поверхностис заданными параметрами шероховатости:свыше Ra 0,4 до Ra 0,8  1. Субкритерии «Второстепенные размеры»   Проверяются выполненные участником размеры, подходящие под условия:   * допуск от 0,05 мм до 0,10 мм; * допуск от 8 квалитета и выше; * выполненные участником поверхностис заданными параметрами шероховатости: свыше Ra 0,8 до Ra 1,6  1. Субкритерий «Выполнение годных деталей»   Проверяются выполненые годные детали, согласно условиям:   * На детали выполнены все аспекты субриктерия«Основные размеры» * На детали выполнены все аспекты субриктерия«Второстепенные размеры»  1. Субкритерий «Соответствие чертежу»   Проверяется наличие на деталях элементов согласно чертежу:   * Наличие в визуально верном положении «основных» элементов(канавка, резьба, цилиндрическая/коническая поверхность, фрезеровка и т.д.) * Наличие в визуально верном положении «второстепенных» элементов(фаска, скругление и т.д.)  1. Субкритерий «Штрафы»   Проверяется использование подсказок и ошибки, совершенные во время выступления. |
| В | Модуль В.Измерение размеров детали, указанных на чертеже | 1. Субкритерии «Измерения набором контрольно-измерительного инструмента»   Проверяется правильность измерения и контроля деталей набором инструментом   1. Субкритерии «Измерения аналоговым инструментом»   Проверяется правильность измерения контрольных деталей аналоговым инструментом (штангенциркуль, микрометр и проч) |
| Г | Модуль Г. Чтение чертежей | 1. Субкритерий «Работа с чертежом»   Проверяется умение использовать чертеж для:   * определения геометрических элементов * размеров * поверхностей * технических требований * параметров детали  1. Субкритерий «Работа с допусками»   Проверяется умение работать с:   * Отклонениями размеров * Таблицами допусков * Полями допусков * Вычислениями |
| Д | Модуль Д. Программирование | 1. Субкритерий «Программирование»   Проверяются навыки чтения и коррекции управляющих программ |
| Е | Модуль Е. Резание | 1. Субкритерий «Резание»   Проверяется умение подбирать режущий инструмент и режимы резания, получать годные размеры |

1.5. Конкурсное задание

Общая продолжительность Конкурсного задания: 9 часов

Количество конкурсных дней: 3 дня

Вне зависимости от количества модулей, КЗ включает оценку по каждому из разделов требований компетенции.

Оценка знаний участника должна проводиться через практическое выполнение Конкурсного задания.

1.5.1. Разработка/выбор конкурсного задания

Конкурсное задание состоит из 6модулей, включает обязательную к выполнению часть (инвариант) – 5 модулей, и вариативную часть – 1 модуль. Общее количество баллов конкурсного задания составляет 100.

1.5.2. Структура модулей конкурсного задания

**Модуль А. Изготовление одной детали согласно чертежу (вариантив)**

**Время на выполнение модуля:** 4 часа

**Задание:**

Изготовить одну деталь за отведенное время на токарном станке с ЧПУ, согласно выданного чертежа из материала Д16Т.

**Модуль Б.** **Наладка и изготовление серии деталей согласно чертежу (инвариант)**

**Время на выполнение модуля**: 3 часа

**Задание:**

Провести наладку по готовой управляющей программе согласно карте наладки и списку инструмента и изготовить серию из шести деталей за отведенное время на Токарном станке с ЧПУ, согласно выданного чертежа из материала Сталь 45. В процессе наладки допускается коррекция режимов резания в управляющей программе.

**Модуль В.**  **Измерение размеров детали, указанных на чертеже (инвариант)**

**Время на выполнение модуля:** 30 минут

**Задание:**

Провести измерение действительных размеров, на двух деталях:

комплектом цифрового измерительного и контрольного инструмента; комплектом аналогового измерительного и контрольного инструмента.

**Модуль Г**. **Чтение чертежей (инвариант)**

**Время на выполнение модуля:** 30 минут

**Задание:**

Определение детали согласно чертежу, поиск элементов и размеров на детали по чертежу, поиск отклонений формы и расположений элементов на детали по чертежу, определение параметров основной надписи чертеж, определение допусков размеров.

**Модуль Д**. **Программирование (инвариант)**

**Время на выполнение модуля:** 30 минут

**Задание:**

Поиск ошибок у управляющих программах, исправление и редактирование.

**Модуль Е**. **Резание (инвариант)**

**Время на выполнение модуля:** 30 минут

**Задание:**

Выбор режущего инструмента, технологии и режимов обработки деталей, коррекция размеров.

2. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРАВИЛА КОМПЕТЕНЦИИ

К каждому чемпионату готовятся специальные правила компетенции, в котором описаны все специфические правила на чемпионате. В правилах описаны основные аспекты проведения чемпионата, запреты, требования к работе экспертов, а также правила измерений для последующей оценки конкурсантов. Правила являются приложением к конкурсному заданию.

2.1. Личный инструмент конкурсанта

Личный инструмент курсанта является определенным, команда должна привезти его собой. Он состоит из мерительного и слесарного инструмента, а также спецодежды описанной в правилах техники безопасности. Все позиции личного инструмента Участника прописаны в Инфраструктурном Листе.

2.2.Материалы, оборудование и инструменты,

запрещенные на площадке

В компетенции запрещено использование инструмента, который даёт преимущество в следующих параметрах работы:

* увеличение скорости сборки инструмента;
* инструмент, который не описан в Инфраструктурном Листе или инструмент, имеющий отличающиеся технические характеристики;

3. Приложения

Приложение 1. Инструкция по заполнению матрицы компетенции.

Приложение 2. Матрица конкурсного задания.

Приложение 3. Инструкция по охране труда по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ».

Приложение 4. Чертежи КЗ.

Приложение 5.Специальные правила компетенции.