**Конкурсное задание**

**Региональных чемпионатов 2018-2019**

Компетенция

ПЛОТНИЦКОЕ ДЕЛО

Конкурсное задание включает в себя следующие разделы:

1. Формы участия в конкурсе
2. Задание для конкурса
3. Модули задания и необходимое время
4. Критерии оценки
5. Необходимые приложения

Количество часов на выполнение задания: 20 ч.

## 1. ФОРМЫ УЧАСТИЯ В КОНКУРСЕ

Индивидуальный конкурс.

## 2. ЗАДАНИЕ ДЛЯ КОНКУРСА

Содержанием конкурсного задания являются Плотницкие работы. Участники соревнований получают инструкцию, чертежи и задание. Конкурсное задание имеет несколько модулей, выполняемых последовательно.

Конкурс включает в себя выполнение необходимых чертежей и изготовление по ним садовой беседки.

Окончательные аспекты критериев оценки уточняются членами жюри. Производится оценка только тех навыков, которые указаны в WSSS. Цель Соревнования – продемонстрировать профессионализм так, как это описано в WSSS. Проверке подлежат следующие навыки:

Организация труда;

Способы коммуникации;

Умение преодолевать трудности;

Чтение и интерпретация чертежей;

Измерения и разметка;

Выполнение соединений и подготовка деталей для сборки;

Сборка и крепеж всех элементов структуры (установка);

Финишная обработка.

Конкурсное задание должно выполняться помодульно. Оценка также происходит от модуля к модулю. Возможно, по предварительному согласованию экспертов, изменение последовательности выполнения задания: вместо 1;2;3;4 модули последовательность может быть такая: 1;3;2;4 модули.

ОБЩИЕ ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ КОНКУРСАНТОВ

1) В начале соревнования участникам даётся 30 минут на ознакомление с чертежом 1 модуля и обсуждение любых возникших вопросов.

Для каждых следующих модулей дается время (не менее 15 минут) на ознакомление с чертежом модуля и обсуждение вопросов. Это время не учитывается.

2) Модуль 1. Вычерчивать модуль на предоставленном для чертежа материале только при условии необходимости.

Модуль 2. Разработка чертежей стропильной системы должна производиться строго на предоставленном для этой цели материале.

Модуль 3, 4. Разработку чертежей производить на предоставленном для этой цели материале только при условии необходимости.

3) Подготовленные детали каждого модуля (после того, как сделаны все разрезы) перед сборкой предоставляются для оценивания жюри. Детали, выполненные с грубыми отклонениями от чертежа, не оцениваются.

4) Каждый рез выполняется либо на станке, либо ручным инструментом, и после этого он не может быть переработан без штрафных баллов. Баллы вычитаются за каждый повторный рез. Повторным резом считаются любые действия по изменению формы детали. Изменение одного соединения на одной детали наказывается 1,25 штрафных баллов.

5) Каждый выполненный модуль оценивается отдельно. Когда модуль собран, он сдается на проверку внутренних соединений и оценивание жюри. Соединения, выполненные с грубыми отклонениями от чертежа, не оцениваются.

6) На период оценивания экспертами внутренних соединений время участнику не останавливается и не компенсируется, так как ему без задержки выдаются чертежи следующего модуля. Исключение – оценка внутренних соединений последнего 4-го модуля.

7) Использование шлифовальных машинок разрешено только для зачистки чертежей. Использование шлифовальных машинок по другому назначению наказывается штрафными баллами. Каждое использование – 1,25 балла.

8) Любой ремонт испорченных заготовок запрещён.

9) В случае, когда 30% изменения задания приводят к уменьшению размеров деталей, организаторы обязаны уменьшить размеры заготовок так, чтобы припуск на обработку по длине не превышал 100 мм.

10) Количество и размеры заготовок на рабочем месте должны строго соответствовать спецификации. Комплекты заготовок для каждого модуля выдаются участнику непосредственно перед выполнением данного модуля.

Если участник конкурса не выполняет требования техники безопасности, подвергает опасности себя или других конкурсантов, такой участник может быть отстранен от конкурса.

Время и детали конкурсного задания в зависимости от конкурсных условий могут быть изменены членами жюри.

.

## 3. МОДУЛИ ЗАДАНИЯ И НЕОБХОДИМОЕ ВРЕМЯ

Модули и время сведены в таблице 1

Таблица 1.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование модуля | Рабочее время | Время на задание |
| 1 | Каркасные стойки. Модуль 1: Вычерчивание необходимых чертежей. Разметка на заготовках. Изготовление деталей. Формирование соединений. Сборка модуля. | С1 10.00-13.00  С1 14.00-18.00 | 3 часа  4 часа |
| 2 | Крыша. Модуль 2: Вычерчивание чертежей и необходимых построений для нахождения требуемых размеров и углов. Разметка на заготовках. Изготовление деталей. Формирование соединений. Сборка модуля. | С2 09.00-13.00  С2 14.00-16.00 | 4 часа  2 часа |
| 3 | Настил. Модуль 3: Вычерчивание необходимых чертежей. Разметка на заготовках. Изготовление деталей. Сборка модуля. | С2 16.00-18.00 | 2 часа |
| 4 | Стол. Модуль 4: Вычерчивание необходимых чертежей. Разметка на заготовках. Изготовление деталей. Формирование соединений. Сборка модуля. | C3 09.00-13.00  С3 14.00-15.00 | 4 часа  1 час |
| Итого | |  | 20 часов |

**Модуль 1: Каркасные стойки**

Участник выполняет:

1) чертежи, необходимые для изготовления деталей 1 модуля;

2) разметку на заготовках;

3) изготовление деталей;

4) формирование соединений.

После этого сдаёт все детали 1-го модуля на проверку внутренних соединений и получает для дальнейшей работы чертежи 2-го модуля.

5) После проверки экспертами внутренних соединений приступает к сборке 1-го модуля.

**Модуль 2: Стропильная система крыши.**

Участник выполняет:

1) чертежи и необходимые построения для изготовления деталей 2 модуля;

2) разметку на заготовках;

3) изготовление деталей;

4) формирование соединений.

Далее участник сдаёт все детали 2-го модуля на проверку внутренних соединений и получает для дальнейшей работы чертежи 3-го модуля.

5) После проверки экспертами внутренних соединений приступает к сборке 2-го модуля.

**Модуль 3: Настил.**

Участник выполняет:

1) чертежи, необходимые для изготовления деталей 3 модуля;

2) разметку на заготовках;

3) изготовление деталей;

4) формирование соединений.

После этого сдаёт все детали 3-го модуля на проверку и получает для дальнейшей работы чертежи 4-го модуля.

5) После проверки экспертами внутренних соединений приступает к сборке 3-го модуля.

**Модуль 4: Стол.**

Участник выполняет:

1) чертежи и необходимые построения для изготовления деталей 4 модуля;

2) разметку на заготовках;

3) изготовление деталей;

4) формирование соединений.

Далее участник сдаёт все детали 4-го модуля на проверку внутренних соединений. Время сдачи деталей фиксируется в протоколе.

5) После проверки экспертами внутренних соединений приступает к сборке 4-го модуля. Использует компенсированное время.

## 

## 4. Критерии оценки

В данном разделе определены критерии оценки и количество начисляемых баллов (таблица 2).

Общее количество баллов задания/модуля по всем критериям оценки составляет 100.

Таблица 2.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Раздел | Критерий | Оценки | | |
| Судейская оценка  Judgement Marking | Объективная | Общая |
| А | Внутренние соединения | 10 | 0 | 10 |
| B | Размеры | 0 | 50 | 50 |
| C | Внешние соединения | 0 | 25 | 25 |
| D | Финишная отделка | 10 | 0 | 10 |
| E | Вычеты | 0 | 5 | 5 |
| Итого | | 20 | 80 | 100 |

**Субъективные оценки -** Не применимо.

4.1. СПЕЦИФИКАЦИЯ ОЦЕНКИ КОМПЕТЕНЦИИ

**А – Внутренние соединения**

Эксперты оценивают пропилы по линиям разметки, ровность внутренних поверхностей, наличие на них запилов и следов работы режущего инструмента, а также пропилы на внутренней части соединений.

Таблица для начисления баллов судейской оценки критерия «Внутренние соединения».

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Judgement marks** | **0** | **1** | **2** | **3** |
| Раздел | **Критерий** | **не соответствует отраслевому стандарту** | **соответствует отраслевому стандарту** | **соответствует отраслевому стандарту и превосходит его в некоторых отношениях** | **отлично по сравнению с отраслевым стандартом** |
| А 1 | Точность пропила  по линии разметки | Большинство линий пропилов не совпадают с линиями разметки.  Пропилы выполнены не по разметке, далеко от разметочных линий – на расстоянии более 2 мм. | Некоторые линии пропилов не совпадают с линиями разметки.  Пропилы выполнены близко к линиям разметки – на расстоянии от 1 до 2 мм. | Большинство линий пропилов совпадают с линиями разметки.  Практически все пропилы близки к разметочным линиям – на расстоянии менее 1 мм. | Все пропилы сделаны аккуратно и строго по линиям разметки |
| А 2 | Качество плоских поверхностей | Поверхности сделаны грубо, плохая отделка  Запилы от пилы/следы от фрезерования/ следы от стамески, глубиной более 1 мм | Некоторые плоскости грубые, грубая отделка, нет плоскости.  Небольшие запилы от пилы/следы от фрезерования/следы от стамески, глубиной от 0,5 до 1мм. | Большая часть поверхностей ровные и плоские  Маленькие запилы от пилы/следы от фрезерования/следы от стамески, глубиной менее 0,5мм. | Все стороны гладкие, плоскости ровные, минимальные запилы/следы от фрезерования/ следы от стамески |
| А 3 | Заход за разметочную линию | Заход за линию разметки больше чем 3мм или совсем перепиленные соединения | Заход за линию менее чем 3мм | Незначительный или заход менее 1мм | Нет заходов за линию |

**B – Размеры**

Эксперты определяют, какие параметры будет измерены.

Параметры измеряются двумя группами, каждая из которых состоит из трех экспертов, результаты сравниваются и перепроверяются, если это необходимо.

CIS оценивает все измеренные параметры.

Таблица для начисления баллов за размеры.

|  |  |
| --- | --- |
| **Допустимые отклонения** | **Баллы** |
| +/- 1 мм | 100 % баллов |
| +/- 2 мм | 90 % баллов |
| +/- 3 мм | 80 % баллов |
| +/- 4 мм | 70 % баллов |
| +/- 5 мм | 60 % баллов |
| +/- 6 мм | 50 % баллов |
| +/- 7 мм | 40 % баллов |
| +/- 8 мм | 30 % баллов |
| +/- 9 мм | 20 % баллов |
| +/- 10 мм | 10 % баллов |
| Свыше +/- 10 мм | 0 баллов |

**C – Внешние соединения**

Эксперты определяют, какие типы соединений будут оцениваться.

Измеряется самый большой зазор в соединении.

CIS оценивает каждое выполненное соединение.

Таблица для начисления баллов за внешние соединения.

|  |  |
| --- | --- |
| **Допустимые отклонения** | **Баллы** |
| От 0 до 0,5 мм | 100 % баллов |
| От 0,6 до 1 мм | 80 % баллов |
| От 1,1 до 1,5 мм | 60 % баллов |
| От 1,5 до 2 мм | 50 % баллов |
| От 2,1 до 2,5 мм | 40 % баллов |
| От 2,6 до 3 мм | 30 % баллов |
| От 3,1 до 3,5 мм | 20 % баллов |
| От 3,5 до 10 мм | 10 % баллов |
| Свыше 10 мм | 0 баллов |

**D - Аккуратность финишной отделки, чистота и общее впечатление**

Таблица для начисления баллов судейской оценки критерия «Финишная отделка».

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Judgement marks -->** | **0** | **1** | **2** | **3** |
| **Раздел** | **Критерии** | **не соответствует**  **отраслевому стандарту** | **соответствует**  **отраслевому стандарту** | **соответствует отраслевому**  **стандарту и превосходит его в некоторых отношениях** | **отлично по сравнению с**  **отраслевым стандартом** |
| D 1.1.1 | **Все детали на месте и правильно расположены. Модуль 1** | Более трех деталей расположены в неправильном положении. | Две детали расположены не в правильном положении (повернуты). | Одна деталь в неправильном положении (повернута) | Все детали расположены согласно чертежу |
| D 1.1.2 | **Все детали на месте и правильно расположены. Модуль 2** | D1.1.2 Все детали на месте и правильно расположены. Модуль 2 | D1.1.2 Все детали на месте и правильно расположены. Модуль 2 | D1.1.2 Все детали на месте и правильно расположены. Модуль 2 | D1.1.2 Все детали на месте и правильно расположены. Модуль 2 |
| D 1.1.3 | **Все детали на месте и правильно расположены. Модуль 3** | 3 и более деталей не соответствуют чертежу | 2 детали не соответствуют чертежу | 1 деталь не соответствует чертежу | Все элементы соответствуют чертежу |
| D 1.2.1 | **Внешний вид соединений. Модуль 1** | В оцениваемой конструкции 5 или больше неэстетичных соединений | В оцениваемой конструкции 3-4 неэстетичных соединений | В оцениваемой конструкции  1-2 неэстетичных соединений | Все соединения великолепно сделаны |
| D 1.2.2 | **Внешний вид соединений. Модуль 2** | В оцениваемой конструкции 5 или больше неэстетичных соединений | В оцениваемой конструкции 3-4 неэстетичных соединений | В оцениваемой конструкции  1-2 неэстетичных соединений | Все соединения великолепно сделаны |
| D 1.2.3 | **Внешний вид соединений. Модуль 3** | В оцениваемой конструкции 5 или больше неэстетичных соединений | В оцениваемой конструкции 3-4 неэстетичных соединений | В оцениваемой конструкции  1-2 неэстетичных соединений | Все соединения великолепно сделаны |
| D 1.3 | **Плоскостность поверхности крыши.**  **Модуль 2** | Поверхность крыши неточная (>2mm)  Плоскость крыши сделана неточно (>2mm)  На скате крыши имеется стрела прогиба более 5мм | Некоторые детали не соответствуют плоскости крыши (<2mm)  Некоторые неточности на скате крыши (<2mm) | Сделано хорошо, но есть незначительные несоответствия | Все плоскости крыши идеальны. |
| D 1.4 | **Плоскости и наклоны крыши. Модуль 2** | Наклон крыши более >3mm или/ и  много следов от рубанка или пилы на поверхности крыши. | Допустимый наклон крыши <3mm  Заметны следы от рубанка или пилы на поверхности крыши | Допустимый наклон крыши <1mm  Едва заметные следы от рубанка или пилы на поверхности крыши | Идеальные углы и поверхности наклона |
| D 1.5 | **Чистота поверхности. Модуль 1, Модуль 2, Модуль 3** | Неприглядный вид изделия: Вмятины, сколы, трещины, следы неаккуратной разметки, дефекты древесины на лицевой стороне деталей.  Много отпечатков пальцев, вмятины от киянки, много видимой карандашной разметки | Неаккуратный вид изделия: следы разметки, вмятины. Лицевые стороны деталей подобраны правильно. | Незначительные дефекты финишной обработки изделия, не портящие его внешний вид. | Финишная обработка изделия выполнена с высоким качеством. |
| D 1.6 | **Установка крепежа.**  **Аккуратные и симметричные отверстия для винтов**  **и соединений.**  **Модуль 1, Модуль 2, Модуль 3** | Саморез выше плоскости или саморез закручен глубже 5 mm.  Много (больше 3-х) неприглядных  соединений саморезами: необоснованное расположение отверстий, нарушение симметрии, отсутствие аккуратной зенковки, смятие древесины, раскалывание  древесины. | Саморезы закручены не глубже 5 mm.  2-3 неприглядных соединения: неаккуратная зенковка, смятие древесины.  Некоторые саморезы располагаются несимметрично | Саморезы закручены не глубже 2mm.  Незначительные дефекты установки крепежа.  Правильное и симметричное размещение саморезов. | Все саморезы идеально закручены по плоскости. |

E – Вычеты

Участники могут просить:

* Возможность резать повторно (максимум 4 раза). К повторной резке относятся любые изменения формы деталей после проверки внутренних соединений;
* Замена детали. Выдача нового рабочего материала (максимум 2 шт.).

Баллы:

* Повторный рез, запил (на одной заготовке) – 1.25 баллов
* Шлифование (одно) – 1.25 баллов
* Новая заготовка – 2.50 баллов

**5. Приложения к заданию**

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

****

****