**Критерии оценивания заданий регионального этапа Всероссийской олимпиады профессионального мастерства
по укрупненной группе специальностей 15.00.00 Машиностроение (15.02.08 Технология машиностроения)
среди студентов профессиональных образовательных организаций**

**Критерии оценивания практического задания I уровня**

**«Перевод профессионального текста (сообщения)»**

|  |
| --- |
| **Задача 1. Письменно перевести профессиональный текст с использованием словаря** |
| **Критерии оценки задачи 1** | **Количество баллов (max – 7)** |
| **Содержательная идентичность текста перевода:*** 4 балла – эквивалентный перевод: содержательная идентичность текста перевода. Использование эквивалентов для перевода 100% текста;
* 3 балла – погрешности перевода: погрешности перевода не нарушают общего смысла оригинала. Использование эквивалентов для перевода 80–90% текста;
* 2 балла – неточность передачи смысла: ошибки приводят к неточной передаче смысла оригинала, но не искажают его полностью. Использование эквивалентов для перевода 60–70% текста;
* 1 балл – неэквивалентная передача смысла: ошибки представляют собой искажение содержания оригинала. Использование эквивалентов для перевода 40–50% текста;
* 0 баллов – неэквивалентная передача смысла: ошибки представляют собой грубое искажение содержания оригинала. Использование эквивалентов менее чем для 30% текста
 | 4 |
| **Грамматические аспекты перевода:*** 2 балла – эквивалентный перевод с использованием основных грамматических конструкций, характерных для профессионального стиля речи;
* 1 балл – использование грамматических конструкций, характерных для профессионального стиля речи, для 60–70% текста;
* 0 баллов – использование грамматических конструкций, характерных для профессионального стиля речи, менее чем для 30% текста
 | 2 |
| **Соблюдение языковых норм и правил языка перевода:*** 1 балл – соблюдение языковых норм и правил языка перевода профессионального текста, отсутствие орфографических ошибок;
* 0 баллов – несоблюдение языковых норм и правил языка перевода профессионального текста, орфографические ошибки
 | 1 |
| **Задача 2. Письменно ответить на вопросы** |
| **Критерии оценки задачи 2** | **Количество баллов (max – 3)** |
| Участник верно ответил на три вопроса | 3 |
| Участник верно ответил на два вопроса | 2 |
| Участник верно ответил на один вопрос | 1 |
| Участник не ответил на вопросы | 0 |

**Критерии оценивания практического задания I уровня**

 **«Задание по организации работы коллектива»**

|  |
| --- |
| **Задача 1. Рассчитать показатели деятельности структурного подразделения, разработать предложение эффективного решения задачи, поставленной заказчиком** |
| **Критерии оценки задачи 1** | **Количество баллов (max – 5)** |
| Верно выбраны показатели деятельности структурного подразделения, необходимые для анализа | 0,5 |
| Применены верные методики расчета требуемых показателей | 1 |
| Показатели верно рассчитаны:– продолжительность смены (в часах);– возможное количество деталей, изготовленных:* за одну смену;
* две смены;

– количество дней, необходимое для изготовления указанного объема партий деталей | 3,5 |
| **Задача 2.**  Результаты работы оформите в виде служебной записки, составленной от лица техника, адресованной начальнику цеха. |
| **Критерии оценки задачи 2** | **Количество баллов (max – 5)** |
| **Наличие реквизитов документа:**– адресат;– информация об авторе документа;– наименование документа;– заголовок к тексту;– дата документа;– подпись (элементы подписи) | 0,20,20,20,20,20,2 |
| **Текст служебной записки**1. Выполнены требования к структуре текста документа, *текст содержит:**– основание для создания служебной записки;**– анализ ситуации;**– выводы и предложения.*2. Выполнены требования к содержанию текста документа: *– грамотность;**– логичность изложения;* *– аргументированность предложения* | 0,50,50,50,50,50,5 |
| **Microsoft Word**Верно применены опции компьютерной программы Microsoft Word для форматирования документа:– шрифт (Times New Roman);– размер шрифта (14);– заглавные буквы в наименовании документа;– разреженный межсимвольный интервал в наименовании документа;– отступы в абзацах (1,25 пт);– выравнивание текста по ширине;– межстрочный интервал (1,5 пт);– поля документа (верхнее – 1,5 см; нижнее – 2,0 см; левое – 2,5 см; правое – 1,5 см) | 0,10,10,10,10,10,10,10,1 |

**Критерии оценивания инвариантной части задания II уровня**

|  |  |
| --- | --- |
| **Задание. Разработать 3D-модель детали «Корпус», оформить технологическую документацию** | **Максимальный балл – 35 баллов** |
| **Задача 1. Внесите изменения в чертеж детали\*.***\* Диаметр отверстия, размер резьбы или линейный размер.* На основе измененного чертежа создайте 3D-модель детали | **Максимальный балл – 10 баллов** |
| **Критерии оценки задачи 1** | **Количество баллов (max – 9)** |
| В приложении обозначение *\* диаметр отверстия, размер резьбы или линейный размер* соответствует требованием ЕСКД | 1 |
| 3D-модель выполнена в масштабе 1 : 1 | 0,5 |
| Верно выполнены отдельные элементы чертежа: линейные, диаметральные, фаски, радиусы, отверстия (53 элемента) | 7 |
| Рациональное построение модели (построение модели с минимальным количеством контуров) | 1 |
| **Снятие баллов** |
| Верно выполнены отдельные элементы чертежа: линейные, диаметральные, фаски, радиусы, отверстия (53 элемента).Снятие 0,1 балла за один невыполненный элемент | 0,1–5,3 |
| **Задача 2. Разработайте отсутствующую в технологическом процессе изготовления детали «Корпус» операцию и заполните операционную карту, карту эскиза** | **Максимальный балл – 25 баллов** |
| **Критерии оценки (*операционная карта*)** | **Максимальный балл – 20 баллов** |
| В операционной карте заполнены все необходимые графы (кроме граф норм времени и режимов резания): разработчик, наименование детали, номер операции, наименование операции, материал, масса детали, профиль и размеры, обозначение программы, оборудование, СОЖ (10 граф) | 1,5 |
| В операционной карте указаны все необходимые виды переходов:– установить заготовку;– ввести управляющую программу;– выставить координаты нулевой точки;– технологические переходы;– снять заготовку | 1 |
| В тексте технологических переходов перечислены все обрабатываемые поверхности с указанием необходимых размеров (53 размера) | 5,3 |
| В технологических переходах указаны необходимые параметры обработки (диаметр, ширина, глубина, длина резания, число проходов). Без указания режимов обработки | 6 |
| Выбор приспособления произведен в соответствии с видом обработки, формой, габаритными размерами, техническими требованиями, предъявляемыми к детали, а также типом производства | 1 |
| Выбор материала, вида, конструкции, размеров режущего инструмента произведен в соответствии с видом обработки, размерами обрабатываемой поверхности, свойствами обрабатываемого материала, требуемой точностью обработки и величиной шероховатости поверхности (8 инструментов) | 2 |
| Выбранный мерительный инструмент дает возможность провести измерения с требуемой точностью (2 инструмента).Снятие 0,6 балла за инструмент | 1,2 |
| **Снятие баллов** |
| В операционной карте заполнены все необходимые графы (кроме граф норм времени и режимов резания): разработчик, наименование детали, номер операции, наименование операции, материал, масса детали, профиль и размеры, обозначение программы, оборудование, СОЖ (10 граф).За 1 незаполненную графу снятие 0,15 балла | 0,15–1,5 |
| В операционной карте указаны все необходимые виды переходов:– установить заготовку;– ввести управляющую программу;– выставить координаты нулевой точки;– технологические переходы;– снять заготовку.За отсутствие перехода снимается 0,2 балла | 0,2–1,0 |
| В технологических переходах указаны необходимые параметры обработки (диаметр, ширина, глубина, длина резания, число проходов). Без указания режимов обработки.Снятие 0,5 балла за неуказанные (неверно указанные) параметры к одному переходу | 0,5–15,0 |
| Выбор материала, вида, конструкции, размеров режущего инструмента произведен в соответствии с видом обработки, размерами обрабатываемой поверхности, свойствами обрабатываемого материала, требуемой точностью обработки и величиной шероховатости поверхности (8 инструментов).Снятие 0,25 балла за неверный выбор | 0,25–2,0 |
| Выбранный мерительный инструмент дает возможность провести измерения с требуемой точностью (2 инструмента).Снятие 0,6 балла за инструмент | 0,6–1,2 |
| ***Карта эскизов*** | ***Максимальный балл – 5 баллов*** |
| На эскизе заготовка представлена в рабочем положении | 1 |
| На эскизе условными обозначениями указаны технологические базы | 0,25 |
| Карта эскизов соответствует требованиям ЕСТД | 0,5 |
| Обрабатываемые поверхности выделены утолщенной линией | 0,25 |
| Указаны все необходимые размеры.Снятие 0,05 балла за размер | 2,65 |
| Условным обозначением показана шероховатость поверхностей  | 0,35 |
| **Снятие баллов** |
| Указаны все необходимые размеры.Снятие 0,05 балла за размер | 0,05–1,75 |

**Критерии оценивания вариативной части профессионального комплексного задания II уровня**

|  |
| --- |
| **Задание.** **Обработать деталь на универсальном токарно-винторезном станке и провести контроль качества изготовленной детали** |
| **Задача 1. Обработайте деталь на универсальном токарно-винторезном станке** |
| **Критерии оценки**  | **Количество баллов (max – 24)** |
| Соблюдена техника безопасности при работе на станках.Снятие 1 балла за неиспользование средств защиты | 5 |
| Правильно установлена и закреплена заготовка на станке | 3 |
| Деталь изготовлена в соответствии с технической документацией  | 10 |
| Произведено снятие детали после обработки | 2 |
| **Снятие баллов** |
| Соблюдена техника безопасности при работе на станках.Снятие 1 балла за неиспользование средств защиты | 1,0 |
| **Задача 2.** **Проведите контроль качества изготовленной детали на соответствие требованиям технологической документации, заполните карту контроля** |
| **Критерии оценки** | **Максимальный балл – 15 баллов** |
| Карта контроля оформлена в соответствии с ЕСТД | 2 |
| Проведен контроль всех подвергаемых контролю размеров (14 размеров) | 4,2 |
| Средства измерения выбраны с необходимой допустимой погрешностью, требуемым диапазоном измерений, с учетом точности и конструктивных особенностей контролируемых поверхностей | 2,2 |
| Снятие показаний контролируемых параметров мерительным инструментом произведено верно | 4,2 |
| В карте контроля верно указан применяемый мерительный инструмент: краткие наименования, обозначения средств измерений в соответствии со стандартами | 2,4 |
| **Снятие баллов** |
| Проведен контроль всех подвергаемых контролю размеров (14 размеров).Снятие 0,2 балла за один неконтролируемый параметр | 0,2–2,8 |
| Снятие показаний контролируемых параметров мерительным инструментом произведено верно.Снятие 0,2 балла за одно неверное показание | 0,2–2,8 |