Задание подготовлено в рамках проекта АНО «Лаборатория модернизации образовательных ресурсов» «Кадровый и учебно-методический ресурс формирования общих компетенций обучающихся по программам СПО», который реализуется с использованием гранта Президента Российской Федерации на развитие гражданского общества, предоставленного Фондом президентских грантов.

**Разработчик**

Мироненко Артём Андреевич, ГАПОУ «Самарский колледж сервиса производственного оборудования имени Героя Российской Федерации Е.В. Золотухина»

**Назначение задания**

Целеполагание и планирование. Уровень I

Текущий контроль и коррекция деятельности. Уровень II

МДК 02.01 Организация ремонтных работ

Тема: Подбор заготовки для текущего ремонта промышленного оборудования

**Комментарий**

Обучающимся предлагается упрощенная форма технологической карты, поскольку в задачи преподавателя при работе над этим заданием не входит формирование умения оформлять технологическую документацию.

Задание предложено в версии, при которой оно работает в двух аспектах компетенции разрешения проблем: планирование ресурсов (целеполагание и планирование, уровень I) и планирование текущего контроля (текущий контроль, уровень II). Как правило, обучающиеся осваивают деятельность по текущему контролю в соответствии с требованиями уровня I раньше, чем деятельность по планированию.

Если преподаватель посчитает нужным разгрузить задание, он может изъять из материалов фрагменты, отмеченные заливкой. В этом случае задание будет работать только в аспекте целеполагание и планирование, уровень I.

Износ детали привел к тому, что место в корпусе под подшипник превысило номинальные размеры. Вам поручено изготовить компенсационную втулку в комплекс узла под подшипник номинального размера.

Изучите чертеж ремонтной детали (источник 1) и последовательность выполнения работ (бланк). Рассмотрите эскизы имеющихся заготовок (источник 2).

**Подберите заготовку и инструмент для изготовления компенсационной втулки. Определите способы текущего контроля.**

**Запишите номер выбранной заготовки и кратко (1-2 предложения) обоснуйте свой выбор.**

**Заполните графы «инструмент» и «способ контроля» в технологической карте.**

*Бланк*

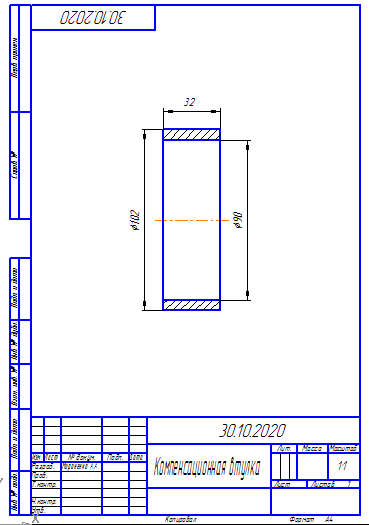
Заготовка № \_\_\_\_\_\_\_\_\_.

Обоснование: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

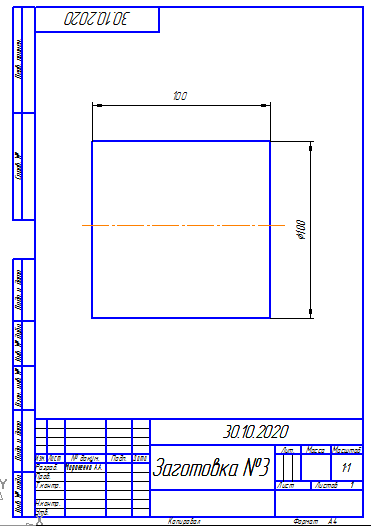
|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Виды работ | Оборудование | Инструмент | Способ контроля |
| Вывод действительного размера 1 в номинальный по эскизу | Токарный станок 16Б16 |  |  |
| Сверление отверстия по центру заготовки | Токарный станок 16Б16 |  |  |
| Отделение детали от заготовки | Токарный станок 16Б16 |  |  |
| Нарезание фасок на заготовке (наружная, внутренняя) | Токарный станок 16Б16 |  |  |

***Источник 1***



***Источник 2***

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



Инструмент проверки

Заготовка 2

Обоснование: есть припуск на обработку заготовки (1); установка в токарный станок без замены (трехкулачкового) патрона (2).

| Виды работ | Оборудование | Инструмент | Способ контроля |
| --- | --- | --- | --- |
| Вывод действительного размера 1 в номинальный по эскизу | Токарный станок 16Б16 | резец проходной прямой | Штангенциркуль  ШЦ – II – 250 – 0,05  Микрометр  МК - 50 |
| Сверление отверстия по центру заготовки | Токарный станок 16Б16 | Центровочное сверло  Сверло ∅8  Сверло ∅16  Сверло ∅50  Резец расточной отогнутый | Штангенциркуль  ШЦ – II – 250 – 0,05 |
| Отделение детали от заготовки | Токарный станок 16Б16 | Резец отрезной | Штангенциркуль  ШЦ – II – 250 – 0,05 |
| Нарезание фасок на заготовке (наружная, внутренняя) | Токарный станок 16Б16 | резец проходной отогнутый | Проверка на усадку подшипника |

*Подсчет баллов*

|  |  |
| --- | --- |
| *Целеполагание и планирование, уровень I* | |
| За верно выбранную заготовку | 1 балл |
| За каждый элемент обоснования | 1 балл |
| *Максимально* | *2 балла* |
| За каждый верно спланированный инструмент | 1 балл |
| *Максимально* | *7 баллов* |
| *Максимально за деятельность в аспекте «Целеполагание и планирование, уровень I»* | *10 баллов* |
| *Текущий контроль, уровень II* | |
| За каждый верно спланированный способ контроля | 1 балл |
| *Максимально за деятельность в аспекте «Текущий контроль, уровень II»* | *5 баллов* |
| ***Максимальный балл*** | ***15 баллов*** |