**Приложение №1**

к Совместному решению Департамента

авиационной промышленности Минпромторга

России, ОООР «Союз машиностроителей

России» и Российского профсоюза

трудящихся авиационной промышленности

от 17 февраля 2014 года

**УСЛОВИЯ**

**отраслевого конкурса профессионального мастерства**

**среди инженеров - технологов по обработке металлов резанием,**

**посвященного 80-летию со дня образования профсоюза**

1. **Общие положения**

Отраслевой конкурс профессионального мастерства среди инженеров - технологов по обработке металлов резанием (далее – Конкурс) проводится по совместному решению Департамента авиационной промышленности Минпромторга России, Общероссийского отраслевого объединения работодателей «Союз машиностроителей России» и Российского профсоюза трудящихся авиационной промышленности.

Целью проведения Конкурса является повышение престижа основных инженерных специальностей, роли производительного труда, обеспечение профессионального роста инженеров - технологов посредством общения, обмена опытом и определения лучших по профессии.

1. **Участники Конкурса**

Участниками Конкурса могут быть работники предприятий, на которых действуют организации Российского профсоюза трудящихся авиационной промышленности, в возрасте до 55 лет для женщин и до 60 лет для мужчин, обладающие навыками профессии, начальными знаниями компьютера, на которых поданы в ЦК профсоюза заявки от предприятий, оформленные в установленном порядке на участие в Конкурсе, не позднее 30 дней до начала Конкурса.

Конкурс проводится по двум возрастным категориям до 30 лет (включительно, на момент проведения Конкурса) и свыше 30 лет.

1. **Конкурсная комиссия**

В состав конкурсной комиссии входят наиболее квалифицированные специалисты ОАО «КВЗ», других предприятий авиационной промышленности и заинтересованных организаций. Состав конкурсной комиссии определяется и утверждается организационным комитетом Конкурса.

**4. Проведение Конкурса и подведение итогов**

Итоги Конкурса подводятся по результатам двух этапов:

1. Теория (проводится на компьютере в режиме вопрос-ответ)

Участники Конкурса должны ответить на 15 вопросов за 10 минут. Вопросы содержат следующие разделы знаний: допуска и посадки, припуска, геометрия инструмента, материалы инструментальные и конструкционные**.**

Если участник Конкурса не укладывается в установленное время, результат принимается на момент окончания времени теоретической работы.

2. Практика (проводится письменно на бланках)

Участники Конкурса должны разработать технологический процесс по выданному заданию. Изложить технологический процесс на формах определенного образца с заполнением соответствующих граф. На каждом листе в нижнем правом углу необходимо указать регистрационный номер участника Конкурса.

Конкурсной комиссией оцениваются следующие показатели: качество и полнота технологического процесса, оформление и соблюдение правил ГОСТ, ОСТ, время разработки техпроцесса.

КАЧЕСТВО И ПОЛНОТА ТЕХПРОЦЕССА (основной параметр).

Конкурсная комиссия просматривает все представленные технологические процессы. Выбирается 5 - 6 лучших работ. Основными критериями выбора является описание всех операций процесса изготовления детали, применение инструмента и оборудования.

Для количественной оценки технологического процесса используется следующая схема: Участник, разработавший наиболее полный и правильный технологический процесс получает 1 балл. За каждое упущение: не назначенное оборудование, оснастку, режущий и мерительный инструмент и т.д. начисляется 1 штрафной балл; за неправильно назначенное оборудование, оснастку, режущий и мерительный инструмент и т.д. - 2 балла; за каждую недостающую операцию, переход - 3 балла.

Технологический процесс разрабатывается только для единичного производства, назначается универсальное оборудование и оборудование с ЧПУ. Операции должны быть раскрыты до переходов. Фразы типа "обработать по программе" не допускаются – при оценке качества техпроцеесса будет считаться, как не назначенная операция (переход).

ОФОРМЛЕНИЕ И СОБЛЮДЕНИЕ ПРАВИЛ **ГОСТ, ОСТ** (дополнительный параметр)

Конкурсная комиссия при проработке всех технологических процессов руководствуется ГОСТ 3.1129 ЕСТД. «Общие правила записи технологической информации в технологических документах на технологические процессы и операции»; ОСТ 1.00221 ОСОЕИ. «Метрологическая экспертиза технических заданий, конструкторской и технологической документации. Организация и порядок проведения».

Несоблюдение в технологическом процессе требований ГОСТ и ОСТ является грубой ошибкой, за каждую типовую ошибку участнику начисляется 3 штрафных балла.

ВРЕМЯ РАЗРАБОТКИ ТЕХПРОЦЕССА (вторичный параметр).

Время разработки технологического процесса является вторичным показателем и учитывается при принятии окончательного решения. Количество баллов определяется по времени разработки технологического процесса и сдачи его в конкурсную комиссию. Так, например, контрольное время на задание 90 минут. Участник, закончивший работу до 60 минут - получает 1 балл, участник, сдавший работу в период 60-75 минут получает 2 балла, 75-90 минут - 3 балла. Участник, закончивший работу по времени свыше контрольного, получает дополнительно 1 штрафной балл за каждую минуту опоздания. При превышении контрольного времени свыше 3 минут, работа участника останавливается, техпроцесс передается в конкурсную комиссию.

**5. Награждение победителей Конкурса**

Победителем Конкурса считается участник, набравший наименьшее количество баллов.

По итогам Конкурса участники каждой возрастной категории, занявшие призовые места (1-ое; 2-ое; 3-е) награждаются дипломами и денежными премиями за счет средств Центрального Комитета Российского профсоюза трудящихся авиационной промышленности.