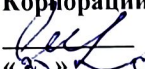



«РАЗРАБОТАНО»

Главный эксперт
По компетенции «Слесарное дело»
ЧУ Политехнический колледж
Корпорации «Казахмыс»
 Казыбек Л.М.
«30» 03 2026г.

«СОГЛАСОВАНО»

Заместитель директора
По ПТИДСО
ЧУ «Политехнический колледж
корпорации «Казахмыс»
 Абкеева П.Х.
«30» 03 2026г.

«УТВЕРЖДАЮ»

Директор
ЧУ Политехнический колледж
корпорации «Казахмыс»
Сейзидикова А.Ш.
«30» 03 2026г.



**Конкурсное задание
Чемпионата профессионального
мастерства «JasSkills Kazakhmys 2026» ранней профориентации и
профессиональной подготовки школьников
по компетенции «Слесарное дело»**

г.Балхаш 2026г.

№ п/п	Наименование модуля	Рабочее время	Время на задание
1	Модуль 1. Организация рабочего места по системе 5С (сортировка, соблюдение чистоты и порядка инструментов на слесарном верстаке).	30	мин
2	Модуль 2. Изготовление инструментального ящика из оцинкованного листа толщиной 0,4 мм (разметка, резка, гибка, сборка, зачистка и контроль качества изделия по чертежу).	2	часа

Модуль 1. Организация рабочего места по системе 5С

В данном модуле обучающиеся осваивают принципы эффективной организации рабочего пространства слесаря по системе 5С.

Основные этапы:

1. Сортировка. Определение необходимых инструментов для работы. Удаление лишних предметов с рабочего места. Разделение инструментов по назначению.

2. Соблюдение порядка. Рациональное размещение инструментов на верстаке. Расположение часто используемых инструментов в зоне быстрого доступа. Обеспечение удобства и безопасности работы.

3. Содержание в чистоте. Очистка верстака от стружки, пыли и загрязнений. Приведение инструментов в чистое состояние. Поддержание аккуратного внешнего вида рабочего места.

4. Стандартизация (Seiketsu) Соблюдение установленных правил организации рабочего места. Поддержание единого порядка размещения инструментов. Контроль соответствия стандартам.

5. Совершенствование (Shitsuke). Формирование дисциплины и аккуратности. Регулярное поддержание порядка. Самоконтроль и ответственность за рабочее место.

6. Контроль результата. Проверка чистоты и порядка. Оценка удобства и безопасности рабочего места. Соответствие принципам системы 5С.

Модуль 1. Изготовление инструментального ящика из оцинкованного листа толщиной 0,4 мм

В данном модуле обучающиеся осваивают полный цикл слесарной обработки тонколистового металла: от разметки до сборки готового изделия.

Основные этапы:

1. Подготовка материала. Проверка состояния оцинкованного листа (отсутствие деформаций, загрязнений). Подготовка рабочего места и инструмента. Изучение чертежа изделия.

2.Разметка заготовки. Нанесение размеров на лист с использованием линейки, угольника и чертилки. Обозначение линий реза игиба. Контроль точности разметки.

3.Резка металла. Выполнение резки ножницами по металлу по нанесённой разметке. Соблюдение прямолинейности реза. Предотвращение деформации заготовки.

4. Гибка элементов Формирование стенок и дна ящика по линиямгиба. Соблюдение углов (90°). Использование тисков или гибочных приспособлений.

5. Сборка изделия Соединение элементов (фальцевое соединение или заклёпки). Выравнивание конструкции. Проверка прочности соединений.

6.Зачистка и доводка.Удаление заусенцев напильником. Обработка острых кромок. Придание аккуратного внешнего вида.

7. Контроль качества Проверка размеров изделия. Контроль геометрии (параллельность, перпендикулярность). Визуальный осмотр качества сборки.