



ПРИМЕР ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ для оценки квалификации

Мастер по сборке агрегатов и автомобиля
(6 уровень квалификации)
(наименование квалификации)

2019 год

1. Наименование квалификации и уровень квалификации:

Мастер по сборке агрегатов и автомобиля (6 уровень квалификации)

(указываются в соответствии с профессиональным стандартом или квалификационными требованиями, установленными федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации)

2. Номер квалификации:

31.007000.02

(номер квалификации в реестре сведений о проведении независимой оценки квалификации)

3. Профессиональный стандарт или квалификационные требования, установленные федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации (далее - требования к квалификации):

«Специалист по сборке агрегатов и автомобиля», код 31.007, регистрационный номер 210

(наименование и код профессионального стандарта либо наименование и реквизиты документов, устанавливающих квалификационные требования)

4. Вид профессиональной деятельности:

Сборка автотранспортных средств и их компонентов

(по реестру профессиональных стандартов)

5. Задания для теоретического этапа профессионального экзамена:

Задания с выбором одного варианта ответа:

2.1. Что из нижеперечисленного является измерительным прибором?

Выберите один правильный ответ.

- А) линейка
- Б) циркуль
- В) индикатор часового типа
- Г) лекало
- Д) шаблон

2.2. В состав каких документов входит операционная карта? *Выберите*

один правильный ответ.

- А) в состав конструкторской документации
- Б) в состав технологической документации
- В) в состав проектной документации
- Г) в состав исполнительной документации
- Д) в состав справочно-информационной документации

2.3. Как следует вращать вороток при нарезании резьбы? *Выберите один*

правильный ответ.

- А) один-два оборота вперед и пол-оборота назад

- Б) один оборот вперед и два назад
- В) два оборота вперед и один назад
- Г) не имеет значения
- Д) вращать метчик пока ненарежется резьба и потом полностью выкрутить метчик

2.4. Какое количество заходов характерно для крепежных резьб? Выберите один правильный ответ.

- А) один
- Б) два
- В) три
- Г) четыре
- Д) пять

2.5. Какое из действий применяется для исключения самоотворачивания резьбового соединения? Выберите один правильный ответ.

- А) шплинтовка
- Б) тарирование
- В) затяжка соединения в два этапа: предварительно и окончательно
- Г) предварительная смазка поверхности резьбы моторным маслом
- Д) деформация гайки

2.6. Как называют компетентного специалиста из числа работников цеха, который активно участвует в профессиональном развитии нового работника, обучает его всему, что умеет сам, передает свой профессиональный опыт, и консультирует его по вопросам, связанным с функциональными обязанностями? Выберите один правильный ответ.

- А) наставник
- Б) инструктор производственного обучения
- В) мастер производственного обучения
- Г) мастер участка
- Д) тренер

2.7. Каким показателем определяется отношение числа случаев нарушения трудовой и исполнительской дисциплины к общей численности персонала? Выберите один правильный ответ.

- А) уровень трудовой дисциплины
- Б) надежность работы персонала
- В) текучесть кадров
- Г) социально-психологический климат в коллективе
- Д) коэффициент трудового вклада

2.8. Как можно для обеспечения собственной безопасности перемещаться по земле в зоне тока высокого напряжения свыше 1000В, если токоведущий элемент лежит на земле?

А) с использованием средств защиты (диэлектрических галош, бот, ковров, подставок)

Б) прыгая на одной ноге

В) передвигаясь «гусиным шагом» - пятка шагающей ноги не отрывается от земли и приставляется к носку другой ноги

Г) любым из перечисленных способов, указанных в ответах А, Б, В

Д) любым из перечисленных способов, указанных в ответах А и В

Е) любым из перечисленных способов, указанных в ответах Б и В

2.9. Рабочий вашего цеха вышел на работу после отпуска продолжительностью 65 календарных дней (с учетом больничного листа). Какой инструктаж по охране труда работодатель обязан провести с данным работником? *Выберите один правильный ответ.*

А) первичный на рабочем месте

Б) внеплановый

В) повторный

Г) целевой

Д) никакой

2.10. В каком случае предоставляется дополнительный отпуск? *Выберите один правильный ответ.*

А) работа во вредных условиях труда

Б) за сверхурочную работу

В) работу в выходные дни

Г) перевыполнение плана

Д) по личному заявлению

2.11. За что отвечает производственный персонал при внедрении ТРМ? *Выберите один правильный ответ.*

А) проверку, оценку и поддержание оборудования в работоспособном состоянии

Б) проверку оборудования, проведение техобслуживания и устранение неисправностей

В) уборку оборудования

Г) пуско-наладку оборудования

Д) ни за что не отвечает

2.13. Чему равна трудоемкость изделия, если рабочая смена составляет 6 час., количество изготовленных деталей за смену – 40 шт.? *Выберите один правильный ответ.*

А) 7 шт.

- Б) 7,5 мин.
- В) 9 мин.
- Г) 10 мин.
- Д) 11 мин.

2.14. Какова причина появления дефекта «шпонка не удерживается в пазу вала»? *Выберите один правильный ответ.*

- А) плохо пригнана шпонка
- Б) снят слишком большой слой материала с поверхности шпонки
- В) мала ширина паза ступицы или его глубина
- Г) велика ширина паза ступицы или его глубина
- Д) снят слишком маленький слой материала с поверхности шпонки

2.15. Какой инструмент контроля качества позволяет отслеживать изменение показателя качества во времени для определения стабильности технологического процесса? *Выберите один правильный ответ.*

- А) контрольные карты
- Б) контрольные листки
- В) гистограмма
- Г) причинно-следственная диаграмма
- Д) диаграмма Парето

2.16. На чертеже поставлен диаметр вала $\varnothing 40^{+0,25}$. Какой диаметр имеет вал, годный к использованию? *Выберите один правильный ответ.*

- А) 39,75
- Б) 38,94
- В) 40,11
- Г) 40,28
- Д) 40,35

Задания с выбором нескольких вариантов ответа:

2.17. Выберите из перечня способы материального стимулирования. *Выберите ВСЕ правильные ответы.*

- А) материальная помощь при рождении ребенка
- Б) престижность работы
- В) признание коллег
- Г) премия
- Д) возможность профессионального роста
- Е) эмоциональный комфорт
- Ж) подарки детям на Новый год
- З) возврат процентов по ипотеке

Задания на последовательность:

2.18. Определите последовательность операций сборки узла цепной передачи. *Ответ запишите в виде последовательности цифр от 1 до 4.*

1. установка и закрепление звездочек на валах
2. регулирование натяжения цепи
3. надевание цепи
4. проверка на радиальное и торцевое биение

Задания с открытым вопросом:

2.19. Какое крепежное изделие применяют для соединения слабонагруженных деталей, а также для предотвращения самоотворачивания фиксации в определенном положении гаек или осей? *Ответ запишите в виде одного слова единственного числа.*

Задания на соответствие:

2.20. Соотнесите аббревиатуры (колонка Б) и их значения (колонка А). *Ответ запишите в виде цифры левого столбца с буквой правого столбца (например, 1-а). Каждый элемент правого столбца (колонка Б) может быть использован один раз или не использован вообще.*

| Колонка А Значения | Колонка Б Аббревиатуры |
|--|---------------------------|
| 1. анализ видов и последствий потенциальных дефектов | А) SQDCM |
| 2. анализ измерительных систем | Б) PDPC |
| 3. безопасность, качество, поставки – исполнение заказа, затраты, корпоративная культура | В) MSA |
| 4. инструмент для оценки сроков и целесообразности проведения работ по выполнению программы в соответствии со стрелочной диаграммой с целью их корректировки в ходе выполнения | Г) FMEA |
| | Д) KPI |

б. Задания для практического этапа профессионального экзамена:

Место выполнения задания: центр оценки квалификаций.

Максимальное время выполнения задания: 2 часа (120 минут).

Необходимое оснащение: помещение, стол, стул, персональный компьютер (ноутбук), листы А4, бланки с ответами, канцелярские принадлежности, чек листы (для экспертов), справочные материалы.

Задание №1:

Трудовая функция: D/01.6 Организация выполнения технико-экономических показателей производственного плана в сборочном производстве автотранспортных средств и их компонентов.

Трудовые действия: Оперативное планирование производственной деятельности для обеспечения качества и количества продукции.

Задание 1.1.

Сборка малогабаритного изделия осуществляется на поточной линии, оснащенной непрерывно действующим конвейером.

Программа выпуска изделий 450 штук в сутки.

Режим работы поточной линии двухсменный по 8 часов.

Регламентированные перерывы на отдых – 45 мин. в смену.

Определить такт и ритм потока (в минутах), если изделия собираются на конвейерной ленте, транспортными партиями, каждая из которых состоит из 5 шт.

Критерии оценки: задание считается выполненным при достижении соответствия результатов расчета контрольным цифрам.