

## Механическая обработка металла 11 класс

### Карта пооперационного контроля

№ п\п	Критерии оценки	Кол-во баллов	Кол-во баллов, выставлен  ных членами жюри	Шифр участника
1.	Наличие рабочей формы (халат, головной убор).	1		
2.	Соблюдение правил безопасной работы при выполнении токарных работ и при выполнении слесарных работ.	2		
3.	Соблюдение порядка на рабочих местах. Культура труда.	2		
4.	Подготовка станка, установка резцов.	2		
5.	Подготовка заготовки и крепление ее на станке.	2		
6.	Технология изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями:  - торцевание заготовки начисто и центрование отверстия;  - обтачивание заготовки в соответствии с чертежом и припуском на обработку;  - обтачивание заготовки под резьбу М12х1,5;  - снятие фасок на заготовке в соответствии с чертежом;  - отрезание заготовки и обработка торца личным напильником;  - точность изготовления детали в соответствии с чертежом и техническими условиями;	20  (2)  (8)  (2)  (2)  (2)		

	- качество и чистовая (финишная) обработка детали.	(2)		
		(2)		
7.	Нарезание резьбы на заготовке в слесарных тисках.	4		
8.	Качество и чистовая обработка готового изделия.	2		
9.	Точность изготовления готового изделия.	2		
10.	Уборка рабочих мест.	2		
11.	Время изготовления – 120 мин. (с одним перерывом 10 мин.).	1		
<b>Итого:</b>		<b>40</b>		

**Председатель:**

**Члены жюри:**

**Механическая обработка древесины 11 класс**  
**Карта пооперационного контроля**

<b>№ п\п</b>	<b>Критерии оценки</b>	<b>Кол-во баллов</b>	<b>Кол-во баллов, выставленных членами жюри</b>	<b>Шифр участника</b>
<b>1.</b>	Наличие рабочей формы (халат, головной убор).	<b>1</b>		
<b>2.</b>	Соблюдение правил безопасной работы.	<b>1</b>		
<b>3.</b>	Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда.	<b>1</b>		
<b>4.</b>	Разработка чертежа в соответствии с ГОСТ 2.104-68.	<b>5</b>		
<b>5.</b>	Подготовка станка и инструментов к работе.	<b>1</b>		
<b>6.</b>	Подготовка заготовки и установка ее на станке.	<b>1</b>		
<b>7.</b>	Технология изготовления 1-ой заготовки: - черновая проточка заготовки по длине и диаметру с припуском на обработку; - разметка и вытачивание заготовки в соответствие с чертежом и техническими условиями.	<b>8</b> <b>(2)</b>  <b>(6)</b>		
<b>8.</b>	Технология изготовления 2-ой заготовки: - черновая проточка заготовки по длине и диаметру с припуском на обработку; - разметка и вытачивание заготовки в соответствие с чертежом и техническими условиями.	<b>8</b> <b>(2)</b>  <b>(6)</b>		
<b>9.</b>	Точность изготовления готовых изделий.	<b>4</b>		
<b>10.</b>	Качество и чистовая (финишная) обработка готовых изделий.	<b>4</b>		
<b>11.</b>	Декоративная отделка трением и декоративными проточками.	<b>2</b>		
<b>12.</b>	Дизайн и оригинальность готовых изделий.	<b>2</b>		
<b>13.</b>	Уборка рабочего места.	<b>1</b>		
<b>14.</b>	Время изготовления – 120 мин. (с одним перерывом 10 мин.).	<b>1</b>		
<b>Итого:</b>		<b>40</b>		

**Председатель:**

**Члены жюри:**



**Ручная обработка древесины 11 класс**  
**Карта пооперационного контроля**

<b>№ п/п</b>	<b>Критерии оценки</b>	<b>Кол-во баллов</b>	<b>Кол-во баллов, выставленных членами жюри</b>	<b>Шифр участника</b>
<b>1.</b>	Наличие рабочей формы (халат, головной убор).	<b>1</b>		
<b>2.</b>	Соблюдение правил безопасной работы.	<b>1</b>		
<b>3.</b>	Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда.	<b>1</b>		
<b>4.</b>	Разработка чертежа в соответствии с ГОСТ 2.104-68.	<b>4</b>		
<b>5.</b>	Технология изготовления основания: - технологическая последовательность изготовления заготовки в соответствии с техническими условиями; - разметка и изготовление заготовки.	<b>4</b> <b>(1)</b> <b>(3)</b>		
<b>6.</b>	Технология изготовления боковин: - технологическая последовательность изготовления боковин в соответствии с техническими условиями и чертежа; - разметка заготовок; - изготовление заготовок по наружному контуру; - точность изготовления заготовок в соответствии с чертежом; - качество и чистовая (финишная) обработка заготовок.	<b>14</b> <b>(2)</b> <b>(2)</b> <b>(6)</b> <b>(2)</b> <b>(2)</b>		
<b>7.</b>	Технология изготовления декоративного элемента, в виде равнобедренного треугольника, на боковинах заготовок: - разметка элемента на заготовках в соответствии с чертежом; -точность, качество и чистовая (финишная) обработка элемента на заготовках.	<b>5</b> <b>(2)</b> <b>(3)</b>		
<b>8.</b>	Технология сборки салфетницы: - качество сборки; - чистовая обработка мест крепления гвоздями; - устойчивость салфетницы.	<b>4</b> <b>(2)</b> <b>(1)</b> <b>(1)</b>		

<b>9.</b>	Дизайн и оригинальность готового изделия.	<b>4</b>		
<b>10.</b>	Уборка рабочего места.	<b>1</b>		
<b>11.</b>	Время изготовления – 120 мин. (с одним перерывом 10 мин.).	<b>1</b>		
<b>Итого:</b>		<b>40</b>		

**Председатель:**

**Члены жюри:**

**Ручная обработка металла 11 класс**  
**Карта пооперационного контроля**

<b>№ п\п</b>	<b>Критерии оценки</b>	<b>Кол-во баллов</b>	<b>Кол-во баллов, выставленных членами жюри</b>	<b>Шифр участника</b>
<b>1.</b>	Наличие рабочей формы (халат, головной убор).	<b>1</b>		
<b>2.</b>	Соблюдение правил безопасной работы при выполнении слесарных работ и при работе на сверлильном станке.	<b>2</b>		
<b>3.</b>	Соблюдение порядка на рабочих местах. Культура труда.	<b>2</b>		
<b>4.</b>	Технология изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями: - разметка заготовки; - изготовление заготовки; - разметка и сверление отверстий; - зенкование отверстий; - скругление углов (позиция «А»).	<b>25</b>  <b>(4)</b> <b>(7)</b> <b>(6)</b> <b>(6)</b> <b>(2)</b>		
<b>5.</b>	Качество и чистовая обработка готового изделия.	<b>4</b>		
<b>6.</b>	Точность изготовления готового изделия.	<b>3</b>		
<b>7.</b>	Уборка рабочих мест.	<b>2</b>		
<b>8.</b>	Время изготовления – 120 мин. (с одним перерывом 10 мин.).	<b>1</b>		
<b>Итого:</b>		<b>40</b>		

**Председатель:**

**Члены жюри:**