

Механическая обработка древесины 9 класс
Карта пооперационного контроля

№ п\п	Критерии оценки	Кол-во баллов	Кол-во баллов, выставленных членами жюри	Шифр участника
1.	Наличие рабочей формы (халат, головной убор).	1		
2.	Соблюдение правил безопасной работы.	1		
3.	Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда.	1		
4.	Разработка чертежа в соответствии с ГОСТ 2.104-68.	5		
5.	Подготовка станка и инструментов к работе.	1		
6.	Подготовка заготовки и установка ее на станке.	1		
7.	Технология изготовления заготовки: - черновая проточка заготовки по длине и диаметру с припуском на обработку; - разметка и вытачивание заготовки в соответствии с чертежом и техническими условиями.	10 (2) (8)		
8.	Технология вытачивания круглых шипов с торцов заготовки: - разметка и вытачивание круглых шипов; - разметка и вытачивание фасок 2x45°.	4 (2) (2)		
9.	Точность изготовления готового изделия.	4		
10.	Качество и чистовая (финишная) обработка готового изделия.	4		
11.	Декоративная отделка проточками и трением.	4		
12.	Дизайн и оригинальность готового изделия.	2		
13.	Уборка рабочего места.	1		
14.	Время изготовления – 120 мин. (с одним перерывом 10 мин.).	1		
Итого:		40		

Председатель:

Члены жюри:

Механическая обработка металла 9 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 и 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.	<p>Технология изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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; - качество и чистовая (финишная) обработка детали. 	<p>20</p> <p>(2)</p> <p>(8)</p> <p>(2)</p> <p>(2)</p> <p>(2)</p> <p>(2)</p>		

		(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	
Итого:		40	

Председатель:

Члены жюри:

Ручная обработка древесины 9 класс
Карта пооперационного контроля

№ п\п	Критерии оценки	Кол-во баллов	Кол-во баллов, выставленных членами жюри	Шифр участника
1.	Наличие рабочей формы (халат, головной убор.)	1		
2.	Соблюдение правил безопасной работы при выполнении столярных работ и при работе на сверлильном станке.	2		
3.	Соблюдение порядка на рабочих местах Культура труда.	2		
4.	Технология изготовления изделия: - разметка заготовки в соответствие с чертежом и техническими условиями; - технологическая последовательность изготовления изделия; - разметка, сверление и обработка отверстия.	20 (4) (14) (2)		
5.	Точность и качество скругления углов заготовки (позиция «А»), в зависимости от месторасположения.	5		
6.	Точность изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями.	2		
7.	Качество и чистовая (финишная) обработка готового изделия.	2		
8.	Дизайн декоративной отделки готового изделия в технике выжигания.	4		
9.	Уборка рабочего места.	1		
10.	Время изготовления – 120 мин. (с одним перерывом 10 мин.)	1		
Итого:		40		

Председатель:

Члены жюри:

Ручная обработка металла 9 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 слесарных работ и при работе на сверлильном станке.	2		
3.	Соблюдение порядка на рабочих местах. Культура труда.	2		
4.	Технология изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями: - разметка заготовки; - изготовление заготовки; - разметка и сверление отверстий; - изготовление углов.	24 (4) (12) (4) (4)		
5.	Качество и чистовая обработка готового изделия.	4		
6.	Точность изготовления готового изделия.	4		
7.	Уборка рабочих мест.	2		
8.	Время изготовления – 120 мин. (с одним перерывом 10 мин.).	1		
Итого:		40		

Председатель:

Члены жюри: