

Предмет	Класс	Дата	Время начала	Время окончания
<i>труд (технология)</i>	<i>9</i>	<i>24.11.2025 г.</i>	<i>10.00</i>	<i>12.00</i>

Профиль «Техника, технологии и техническое творчество»

Практическое задание по ручной металлообработке

Изготовление изделия «Контакт электрический»

Технические условия:

1. По чертежу выполнить разметку изделия «Контакт электрический».
2. Определить последовательность технологических операций и изготовить изделие «Контакт электрический».
4. Материал изготовления - сталь 10 (допускается применить Ст3).
5. Предельные отклонения готового изделия на все размеры $\pm 0,5$ мм
6. Заусенцы, грани и углы на заготовке притупить (зачистить)
7. Чистовая (финишная) обработка плоскостей и кромок со всех сторон.

Предмет	Класс	Дата	Время начала	Время окончания
труд (технология)	9	24.11.2025 г.	10.00	12.00

Перв. примен.										
Справ. №										
Подп. и дата										
Инв. № докл.										
Взам. инв. №										
Подп. и дата										
Инв. № подл.										

1 Острые кромки притупить
2 Материал детали допускается изменить

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<p>Контакт электрический</p> <p>Сталь 10 ГОСТ 1050-2013</p>	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						0,03	1:1	
Проб.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								

Предмет	Класс	Дата	Время начала	Время окончания
<i>труд (технология)</i>	<i>9</i>	<i>24.11.2025 г.</i>	<i>10.00</i>	<i>12.00</i>

Карта пооперационного контроля

№ п\п	Критерии оценки	Баллы	По факту
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; - соблюдение технологической последовательности изготовления изделия; - технология изготовления наружного контура изделия; - качество выполнения разметки и изготовления внутреннего угла; - качество выполнения разметки и сверления отверстий.	17 (2) (4) (5) (4) (2)	
5.	Качество и чистовая обработка готового изделия (плоскостей, кромок, ребер, углов, отверстий).	5	
6.	Точность изготовления готового изделия	5	
7.	Уборка рабочих мест.	1	
8.	Время изготовления – 120 мин. (не включая одного перерыва - 10 мин.).	2	
Итого:		35	