

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 механической деревообработке**

***Изготовление модели «Крючок деревянный для вешалки»***

**Задание и технические условия:**

1. Выполнить изделие «Крючок деревянный для вешалки»
2. Материал изготовления – березовая заготовка 130х25х25 мм.
3. Предельные отклонения на продольные размеры  $\pm 1$  мм, на диаметры  $\pm 0,5$  мм.
4. Чистовую (финишную) обработку готового изделия выполнить шлифовальной шкуркой средней зернистости на тканевой основе.
5. Декоративную отделку изделия выполнить трением.

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

Справ. №	Перв. примен.	<p>1 * размер для справок</p>									
Подп. и дата	Инв. № дубл.										
Взам. инв. №	Инв. №	<p>Крючок деревянный для вешалки</p> <p>Лит. Масса Масштаб</p> <p>Лист Листов 1</p> <p>Пиломатериал береза ГОСТ 2695-83</p>									
Подп. и дата	Инв. № подл.										
Изм.	Лист										
Разраб.	№ докум.										
Проб.	Подп.										
Т.контр.	Дата										
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 столярных работ и при работе на токарном станке.	2	
3.	Соблюдение порядка на рабочих местах. Культура труда.	1	
4.	Подготовка станка, токарных и столярных инструментов к работе.	1	
5.	Технология подготовки заготовки: - столярная подготовка заготовки; - крепление заготовки на станке в крепежном приспособлении и центре задней бабки; - черновая проточка заготовки по длине и диаметру с припуском на обработку.	6 (2) (2) (2)	
6.	Технология изготовления изделия: - разметка и вытачивание заготовки в соответствии с чертежом и техническими условиями; - соблюдение технологической последовательности изготовления изделия; - точность изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями; - качество и чистовая (финишная) обработка готового изделия	16 (6) (2) (2) (6)	
7.	Обработка торцов после снятия со станка	2	
8.	Декоративная отделка изделия	2	
9.	Оригинальность и дизайн готового изделия	2	
10.	Уборка рабочего места.	1	
11.	Соблюдение времени на выполнение практического задания – не более 120 мин. (не включая одного перерыва - 10 мин.).	1	
<b>Итого:</b>		<b>35</b>	

Подписи членов жюри \_\_\_\_\_