

Карта пооперационного контроля

№ п/п	Критерии оценки	Кол-во макси- мальн ых баллов	Кол-во баллов, выстав- ленных 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 техническими условиями и ГОСТ 2.104-68.	4		
5.	Технология изготовления <i>стойки</i> : - разметка заготовки в соответствии с чертежом и техническими условиями; - технологическая последовательность изготовления изделия; - точность изготовления <i>задвигного паза</i> (35x6 мм) - точность изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями; - качество и чистовая обработка готового изделия (пластей, кромок, ребер)	(2) (2) (5) (3) (3)		
6.	Технология изготовления <i>основания</i> : - разметка заготовки в соответствии с чертежом и техническими условиями; - технологическая последовательность изготовления изделия; - точность изготовления <i>задвигного паза</i> (36x7 мм) - качество и чистовая обработка готового изделия (пластей, кромок, ребер)	(2) (4) (2) (5)		
7.	Сборка подставки. Устойчивость, оригинальность, дизайн	3		
8.	Уборка рабочего места	1		
9.	Время изготовления – 180 мин. (с двумя перерывами по 10 мин.)	1		
Итого:		40		

Председатель:

Члены жюри:

			членами жюри	
1.	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1		
2.	Соблюдение правил безопасной работы при работе на слесарном верстаке и на сверлильном станке	2		
3.	Соблюдение порядка на рабочих местах при работе на слесарном верстаке и на сверлильном станке. Культура труда	2		
4.	Технология изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями: - технологическая последовательность изготовления заготовки; - разметка и изготовление заготовки по наружному контуру; - разметка и изготовление прямоугольного выреза (зева) под гайку М 6 + 0,5 мм; - разметка и изготовление шлица (жала); - разметка и сверление отверстия; - скругление углов заготовки (позиция А); - качество и финишная обработка готового изделия со всех сторон (плоскостей, внутреннего прямоугольного выреза, шлица, кромок); - точность изготовления готового изделия	33 (3) (10) (4) (4) (2) (2) (4) (4)		
5.	Уборка рабочего места	1		
6.	Время изготовления – 180 мин. (с двумя перерывами по 10 мин.)	1		
Итого:		40		

Председатель:

Члены жюри:

Карта пооперационного контроля

№ п/п	Критерии оценки	Кол -во бал лов	Кол-во баллов, выстав- ленных членам и жюри	Номер участника
1.	Наличие рабочей формы (халат, головной убор).	1		
2.	Соблюдение правил безопасной работы на токарном станке и при выполнении столярных работ.	2		
3.	Соблюдение порядка на токарном станке и при выполнении столярных работ. Культура труда.	2		
4.	Разработка чертежа в соответствии с ГОСТ 2.104-68	5		
5.	Столярная подготовка заготовки	2		
6.	Подготовка станка и инструментов к работе	1		
7.	Технология изготовления изделий: - крепление заготовки на станке в крепежном приспособлении и центре задней бабки; - черновая проточка заготовки по длине и диаметру с припуском на обработку; - разметка и вытачивание деталей в соответствии с чертежом и техническими условиями; - разметка и вытачивание цилиндрических шипов и фасок в соответствии с чертежом и техническими условиями; - чистовая обработка торцов готовых изделий (после снятия со станка); - точность изготовления готовых изделий в соответствии с чертежом и техническими условиями; -- качество и чистовая (финишная) обработка готовых изделий	(1) (2) (6) (6) (2) (4) (2)		
8.	Декоративная отделка изделий проточками и трением.	1		
9.	Оригинальность и дизайн готовых изделий	1		
10.	Уборка рабочих мест	1		
11.	Время изготовления – 180 мин. (с двумя перерывами по 10 мин.)	1		
Итого:		40		

Председатель:

Члены жюри:

Карта пооперационного контроля

№ п/п	Критерии оценки	Кол-во баллов	Кол-во баллов, выставл енных членами жюри	Шифр участника
1.	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1		
2.	Соблюдение правил безопасной работы на токарно-винторезном станке и при выполнении слесарных работ	2		
3.	Соблюдение порядка на рабочих местах при выполнении токарных и слесарных работ. Культура труда	2		
4.	Подготовка станка, установка резцов	1		
5.	Подготовка заготовки и крепление ее на станке	1		
6.	Технология изготовления изделия на токарно-винторезном станке: - торцевание заготовки начисто и центрование отверстия; - обтачивание цилиндрической поверхности Ø 12 мм на длину 82 мм, с припуском на чистовую обработку; - обтачивание цилиндрической поверхности под резьбу М10х1,5 мм на длину 15 мм, с припуском для нарезание резьбы; - вытачивание канавки Ø8, шириной 2 мм - вытачивание фасок в соответствии с чертежом; - отрезание заготовки с припуском на слесарную обработку; - точность изготовления готового изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями; - качество и чистовая (финишная) обработка готового изделия, изготовленного на токарно-винторезном станке	20 (2) (6) (3) (1) (2) (2) (2) (2) (2)		
7.	Технология выполнения слесарных работ: - слесарная обработка торцов заготовки; - нарезание резьбы в слесарных тисках (резьба должна быть чистой, без заусенцев, сорванных витков и перекоса); - изготовление шлица в слесарных тисках (соблюдение размеров, прямолинейность пропила, отсутствие заусенцев)	8 (2) (3) (3)		
8.	Качество и чистовая обработка готового изделия	2		
9.	Уборка рабочих мест	2		
10.	Время изготовления – 180 мин. (с двумя перерывами по 10 мин.)	1		
Итого:		40		

Председатель:

Члены жюри:

Критерии оценивания практической работы

	Критерии оценивания	Рекомендуемые баллы	Баллы участника
	Работа в графическом редакторе или/и системе CAD/CAM	20	
1	Скорость выполнения работы: - Не уложились в отведенные 3 часа (0 баллов) - Уложились в отведенные 3 часа (3 балла); - Затратили на выполнение задания менее 2,5 часов (6 баллов).	6	
2	Знание базового интерфейса, работа в графическом редакторе или/и системе CAD/CAM (степень самостоятельности изготовления модели): - требуются постоянные пояснения при изготовлении модели (0 балл); - нуждаются в пояснении последовательности работы, но после объяснения самостоятельно выполняют работу (4 балла); - самостоятельно выполняют все операции при изготовлении модели (8 баллов).	8	
3	Точность моделирования объекта (соответствие разработанному эскизу)	2	
4	Сложность выполнения (конфигурация, технические решения, количество и трудоемкость использованных инструментов)	4	
	Подготовка модели к запуску на токарный станок	8	
5	Уровень готовности модели для подачи на токарный станок - в целом получена (1 балл), - требует серьезной доработки (2 балла), - требует незначительной корректировки (4 балла), - не требует доработки - законченная модель (5 баллов).	5	
6	Эффективность применения токарного станка с ЧПУ (оптимальность использования или неиспользования)	3	
	Оценка готового изделия (детали)	5	
7	Изделие в целом получено - требует серьезной доработки (1 балл) - требует незначительной корректировки (3 балла) - не требует доработки - законченное изделие (5 баллов)	5	
	Графическое оформление проекта	7	
8	Изделие соответствует эскизу на бумажном носителе - эскиз выполнен до начала проектирования изделия (4 балла) - эскиз выполнен после завершения проектирования изделия (1 балл)	4	
9	Рабочий эскиз в электронном виде выполнен	3	
	Итого	40	

Критерии оценивания практической работы

	Критерии оценивания	Рекомендуемые баллы	Баллы участника
	Работа в графическом редакторе или/и системе CAD/CAM	20	
1	Скорость выполнения работы: - Не уложились в отведенные 3 часа (0 баллов) - Уложились в отведенные 3 часа (3 балла); - Затратили на выполнение задания менее 2,5 часов (6 баллов).	6	
2	Знание базового интерфейса, работа в графическом редакторе или/и системе CAD/CAM (степень самостоятельности изготовления модели): - требуются постоянные пояснения при изготовлении модели (0 балл); - нуждаются в пояснении последовательности работы, но после объяснения самостоятельно выполняют работу (4 балла); - самостоятельно выполняют все операции при изготовлении модели (8 баллов).	8	
3	Точность моделирования объекта (соответствие разработанному эскизу)	2	
4	Сложность выполнения (конфигурация, технические решения, количество и трудоемкость использованных инструментов)	4	
	Подготовка модели к запуску на фрезерном станке	8	
5	Уровень готовности модели для подачи на фрезерный станок - в целом получена (1 балл), - требует серьезной доработки (2 балла), - требует незначительной корректировки (4 балла), - не требует доработки - законченная модель (5 баллов).	5	
6	Эффективность применения фрезерного станка с ЧПУ (оптимальность использования или неиспользования)	3	
	Оценка готового изделия (детали)	5	
7	Изделие в целом получено - требует серьезной доработки (1 балл) - требует незначительной корректировки (3 балла) - не требует доработки - законченное изделие (5 баллов)	5	
	Графическое оформление проекта	7	
8	Изделие соответствует эскизу на бумажном носителе - эскиз выполнен до начала проектирования изделия (4 балла) - эскиз выполнен после завершения проектирования изделия (1 балл)	4	
9	Рабочий эскиз в электронном виде выполнен	3	

Критерии оценивания практической работы

	Критерии оценивания	Рекомендуемые баллы	Баллы участника
	Работа в графическом редакторе или/и системе CAD/CAM		
1	Скорость выполнения работы: - Затратили на выполнение задания менее 2,5 часов (4 балла). - Изготовление завершено в 3 часа (2 балла); - Изготовление не уложилось в отведенные 3 часа (0 баллов)	4	
2	Знание базового интерфейса, работа в графическом редакторе или/и системе CAD/CAM (степень самостоятельности изготовления модели): - самостоятельно выполняют все операции при изготовлении модели (4 балла); - участнику требуются эпизодические подсказки по работе редактора, но после объяснения самостоятельно выполняют работу (2 балла); - участник постоянно задавал вопросы по работе с программой моделирования при изготовлении модели (0 баллов)	4	
3	Точность моделирования объекта (соответствие разработанному эскизу)	2	
4	Сложность выполнения (конфигурация, технические решения, количество и трудоемкость использованных инструментов, наличие дополнительных элементов) (10-0 баллов)	10	
	Подготовка модели к запуску на лазерно-гравировальной машине	8	
5	Уровень готовности модели для подачи на лазерно-гравировальную машину - в целом получена (1 балл), - требует серьезной доработки (2 балла), - требует незначительной корректировки (4 балла), - не требует доработки - законченная модель (5 баллов).	5	
6	Эффективность применения лазерно-гравировальной машины (оптимальность использования или неиспользования)	3	
	Оценка готового изделия (детали)	5	
7	Изделие в целом получено - требует серьезной доработки (1 балл) - требует незначительной корректировки (3 балла) - не требует доработки - законченное изделие (5 баллов)	5	
	Графическое оформление проекта	7	
8	Изделие соответствует эскизу на бумажном носителе - эскиз выполнен до начала проектирования изделия (4 балла) - эскиз выполнен после завершения проектирования изделия (1 балл)	4	
9	Рабочий эскиз в электронном виде выполнен	3	
	Итого	40	

Члены жюри: