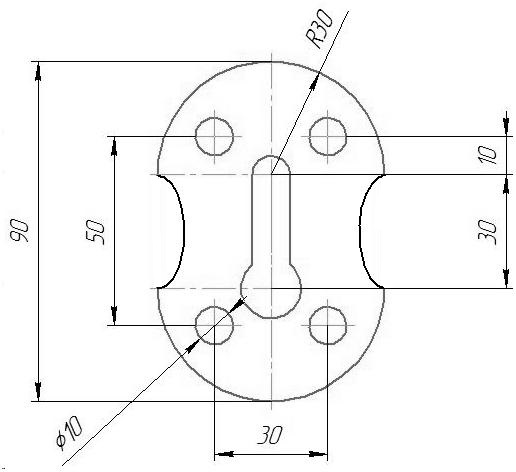
**Ручная обработка металла**

**9 класс**

**Технические условия:**

1. Изготовить деталь в соответствии с чертежом.
2. Материал изготовления – Ст10. Количество – 1шт.
3. Предельные отклонения на все размеры готового изделия ±0,2мм.
4. Все внешние углы и кромки притупить. Чистовую обработку выполнить шлифовальной шкуркой на тканевой основе мелкой зернистости.
5. Изделие под вашим номером сдать членам жюри.



Шифр участника\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Карта пооперационного контроля

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **п/п** | **Критерии оценки** | **Максимальное количество баллов** | **Количество баллов** |
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головной убор) | **1** |  |
| 2. | Соблюдение правил техники безопасности. | **1** |
| 3. | Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда | **1** |
| 4. | Технология изготовления изделия: | 28 |
| Точность изготовления внешних кромок Параллельность кромок изделия Симметричность отверстий  Точность изготовления внешних радиусов Точность изготовления радиусов проушины  Точность изготовления прямоугольной части проушины  Параллельность кромок проушины  Чистота изготовления внешних кромок Чистота изготовление внутреннего паза  Чистота изготовления отверстий | 4 балла  2 балла  4 балла  4 балла  4 балла  2 балла   1. балла   2 балла  2 балла  2 балла |
| 5. | Уборка рабочего места | **1** |
| 6 | \* Время изготовления (уложился в 2 часа – 3  балла, уложился в 2,5 часа – 2 балла, уложился в 3 часа – 1 балл, не уложился – 0) | **3** |
|  | **Итого:** | **35** |

**Члены жюри: Председатель:**