

Карта пооперационного контроля для участников и жюри

<i>№ n/n</i>	<i>Критерии оценивания</i>	<i>Макс. балл</i>	<i>Балл участни ка</i>
1	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1	
2	Соблюдение правил безопасной работы при выполнении столярных работ и при сверлении заготовки	1	
3	Разработка чертежа детали в соответствии с ЕСКД	5	
4	Соблюдение порядка при выполнении столярных работ и при сверлении заготовки. Культура труда	1	
5	Технология изготовления изделия: - разметка заготовки в соответствии с чертежом и техническими условиями; - технологическая последовательность изготовления изделия; - качество скругления углов заготовки, в зависимости от место расположения	10 (2) (7) (1)	
6	Выбор места сверления отверстия. Разметка, сверление и обработка отверстия	4	
7	Точность изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями	5	
8	Качество и чистовая (финишная) обработка готового изделия	4	
9	Дизайн декоративной отделки готового изделия	3	
10	Уборка рабочего места	1	
11	ИТОГО:	35	

Председатель:

Члены жюри:

Карта пооперационного контроля для участников и жюри

<i>№ п/п</i>	<i>Критерии оценивания</i>	<i>Макс. балл</i>	<i>Балл участника</i>
1	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1	
2	Соблюдение правил техники безопасности	1	
3	Культура труда (порядок на рабочем месте, эргономичность)	1	
4	Подготовка рабочего места, материала, инструментов	1	
5	Разработка рабочего чертежа в соответствии с ЕСКД: проставка габаритных размеров, размеров конструктивных элементов	5	
6	Технология изготовления изделия:		
	– разметка заготовки в соответствии с чертежом	4	
	– технологическая последовательность изготовления изделия в соответствии с чертежом	5	
	– разметка и сверление отверстий в заготовке	3	
	- изготовление паза	6	
	– точность изготовления готового изделия в соответствии с чертежом	4	
	– качество и чистовая обработка готового изделия	2	
7	Уборка рабочего места	1	
8	Время изготовления	1	
9	Итого:	35	

Председатель:

Члены жюри:

Карта пооперационного контроля для участников и жюри

<i>№ п/п</i>	<i>Критерии оценивания</i>	<i>Макс. балл</i>	<i>Балл участника</i>
1	Наличие рабочей формы(халат, головной убор)	1	
2	Соблюдение правил безопасной работы при работе на станке и при выполнении столярных работ	2	
3	Соблюдение порядка на рабочих местах. Культура труда	1	
4	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	12 (4) (2) (6)	
5	Технология изготовления ручки: - разметка и вытачивание заготовки в соответствии с чертежом и техническими условиями; - точность изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями; - чистовая обработка торцов ручки (после снятия со станка); - качество и чистовая (финишная) обработка готового изделия	16 (4) (7) (2) (3)	
8	Декоративная отделка готового изделия. Оригинальность и дизайн	2	
9	Приборка рабочего места	1	
10	ИТОГО:	35	

Председатель:

Члены жюри:

Карта пооперационного контроля для участников и жюри по

Механической металлообработке

<i>№ n/n</i>	<i>Критерии оценивания</i>	<i>Макс. балл</i>	<i>Балл участника</i>
1	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1	
2	Соблюдение правил безопасной работы на токарно-винторезном станке	2	
3	Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда	2	
4	Подготовка станка, установка резцов, крепление заготовки на станке	3	
5	Технология изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями: - торцевание заготовки начисто; - обтачивание заготовки в соответствии с чертежом и припуском на обработку; - обтачивание заготовки под резьбу М6х1; - снятие фаски 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.	2 8 4 2 3 4 2	
6	Уборка рабочих мест	1	
7	Время изготовления	1	
8	Итого:	35	

Председатель:

Члены жюри:

Критерии оценивания практической работы по электротехнике

№ n/n	Критерии оценки	Макс. балл	Балл участника
1	Расчет величины ограничивающего сопротивления для лампы накаливания $Lamp2 - R_{Lamp2}, Ом$	2	
2	Расчет величины ограничивающего сопротивления для лампы накаливания $Lamp3 - R_{Lamp3}, Ом$	2	
3	Расчет величины ограничивающего сопротивления для лампы накаливания $Lamp4 - R_{Lamp4}, Ом$	2	
4	Расчет величины ограничивающего сопротивления для лампы накаливания $Lamp5 - R_{Lamp5}, Ом$	2	
5	Расчет величины шунтового сопротивления для цепи, содержащей светодиод D1 - $R_{D1}, Ом$	2	
6	Расчет величины шунтового сопротивления для цепи, содержащей светодиод D2 - $R_{D2}, Ом$	2	
7	Расчет падения напряжения $U_{D1-Lamp4}$ на участке, содержащем резистор светодиод D1 и лампу $Lamp4$	2	
8	Расчет общего сопротивление цепи $R_{общ.}$	3	
9	Расчет величины силы тока цепи I	3	
10	Определение активных сопротивлений светодиодов и ламп накаливания (для использования их при создании виртуальной схемы в веб-приложении https://www.tinkercad.com/ (или аналогичном)	1	
11	Создание схемы в веб-приложении https://www.tinkercad.com/ (или аналогичном) по техническим условиям	3	
12	Подключение виртуальных измерительных приборов и соответствие их результатов расчетным и техническим условиям (напряжения $U_{D1-Lamp4}$, силы тока I)	2	

13	Сборка электрической цепи на безопасной плате	3	
14	Подключение измерительных приборов: вольтметра и амперметра (мультиметров) для измерения расчетных величин	2	
15	Соответствие работы схемы и представленных расчетов техническим условиям	4	
	Несоблюдение правил техники безопасности и порядка на рабочем месте при сборке (1 балл за каждое нарушение)	-1	
	Итого	35	