

Предмет	Класс	Дата	Время начала	Время окончания
<i>труд (технология)</i>	<i>10-11</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 деревообработке

Изготовление изделия «Автомобиль»

Технические условия:

1. На основе конструкторской документации изготовить изделие «Автомобиль».
2. Разработать крепление основания и кабины на шкантах. Результат отразить в графической документации деталей.
3. Габаритные размеры изделия: длина 100 мм, ширина 80 мм, высота 58,5 мм
4. Материал заготовки пиломатериал, сосна ГОСТ 8486-86. Размеры: брусok 50x25x180 мм, рейка круглая диаметр 25 мм длина 100 мм. Шуруп 3,5x35 – 4 шт. Шкант 8x35 2 шт.
5. Предельные отклонения на все размеры готового изделия ± 1 мм.
6. Все острые ребра пластей с двух сторон на изделии притупить. Чистовую (финишную) обработку изделия выполнять шлифовальной шкуркой средней зернистости на тканевой основе.
7. Выполнить предварительную сборку кабины и основания на шкантах без применения клея.
8. Выполнить сборку колес с помощью шурупов.
9. Выполнить декоративную отделку выжиганием или накладными элементами.

Предмет	Класс	Дата	Время начала	Время окончания
<i>труд (технология)</i>	<i>10-11</i>	<i>24.11.2025 г.</i>	<i>10.00</i>	<i>12.00</i>

Спраб. №	Перв. примен.																																																		
Подп. и дата	Инв. № дубл.	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">Формат</th> <th style="width: 5%;">Зона</th> <th style="width: 5%;">Поз.</th> <th style="width: 35%;">Обозначение</th> <th style="width: 35%;">Наименование</th> <th style="width: 10%;">Кол.</th> <th style="width: 10%;">Примечание</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td style="text-align: center;"><u>Детали</u></td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td>A4</td> <td> </td> <td>1 1</td> <td> </td> <td>Основание</td> <td>1</td> <td> </td> </tr> <tr> <td>A4</td> <td> </td> <td>2 2</td> <td> </td> <td>Кабина</td> <td>1</td> <td> </td> </tr> <tr> <td>A4</td> <td> </td> <td>3 3</td> <td> </td> <td>Колесо</td> <td>4</td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание					<u>Детали</u>			A4		1 1		Основание	1		A4		2 2		Кабина	1		A4		3 3		Колесо	4															
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание																																													
				<u>Детали</u>																																															
A4		1 1		Основание	1																																														
A4		2 2		Кабина	1																																														
A4		3 3		Колесо	4																																														
Подп. и дата	Взам. инв. №	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">Изм.</th> <th style="width: 10%;">Лист</th> <th style="width: 15%;">№ докум.</th> <th style="width: 10%;">Подп.</th> <th style="width: 10%;">Дата</th> <th style="width: 30%; text-align: center; font-size: 1.2em;">Автомобиль</th> <th style="width: 10%;">Лит.</th> <th style="width: 10%;">Масса</th> <th style="width: 10%;">Масштаб</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Разраб.</td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td rowspan="3" style="text-align: center; vertical-align: middle;">Автомобиль</td> <td> </td> <td rowspan="3" style="text-align: center; vertical-align: middle;">0,12</td> <td rowspan="3" style="text-align: center; vertical-align: middle;">1:2</td> </tr> <tr> <td>Пров.</td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td>Т.контр.</td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td>Инв. № подл.</td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td>Лист</td> <td>Листов</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td colspan="3"> </td> </tr> </tbody> </table>	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Автомобиль	Лит.	Масса	Масштаб	Разраб.					Автомобиль		0,12	1:2	Пров.						Т.контр.						Инв. № подл.						Лист	Листов	1										
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Автомобиль	Лит.	Масса	Масштаб																																											
Разраб.					Автомобиль		0,12	1:2																																											
Пров.																																																			
Т.контр.																																																			
Инв. № подл.						Лист	Листов	1																																											
		Копировал _____																																																	
		Формат A4																																																	

Предмет	Класс	Дата	Время начала	Время окончания
труд (технология)	10-11	24.11.2025 г.	10.00	12.00

Перв. примен.																																			
Спроб. №	1 Скругление проводить с торцов детали 2 Радиус скругления 2 мм																																		
Подп. и дата	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">Изм.</td> <td style="width: 10%;">Лист</td> <td style="width: 20%;">№ докум.</td> <td style="width: 10%;">Подп.</td> <td style="width: 10%;">Дата</td> <td style="width: 40%; text-align: center; vertical-align: middle;">1</td> </tr> <tr> <td>Разраб.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td rowspan="4" style="text-align: center; vertical-align: middle; font-size: 24px;">Основание</td> </tr> <tr> <td>Проб.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Т.контр.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Н.контр.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Инд. № подл.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center; vertical-align: middle;">Пиломатериал согна ГОСТ 8486-86</td> </tr> </table>	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1	Разраб.					Основание	Проб.					Т.контр.					Н.контр.					Инд. № подл.						Пиломатериал согна ГОСТ 8486-86
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1																														
Разраб.					Основание																														
Проб.																																			
Т.контр.																																			
Н.контр.																																			
Инд. № подл.						Пиломатериал согна ГОСТ 8486-86																													
Взам. инв. №	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">Лит.</td> <td style="width: 10%;">Масса</td> <td style="width: 10%;">Масштаб</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">0,07</td> <td style="text-align: center;">1:1</td> </tr> <tr> <td>Лист</td> <td colspan="2">Листов 1</td> </tr> </table>	Лит.	Масса	Масштаб		0,07	1:1	Лист	Листов 1																										
Лит.	Масса	Масштаб																																	
	0,07	1:1																																	
Лист	Листов 1																																		
Подп. и дата	Формат A4																																		

Копировал

Формат A4

Предмет	Класс	Дата	Время начала	Время окончания
труд (технология)	10-11	24.11.2025 г.	10.00	12.00

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

1 Скругление производить по торцам детали, исключая основание

2 Радиус скругления 2 мм

2								
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кабина	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							0,03	1:1
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.					Пиломатериал сосна ГОСТ 8486-86			
Утв.								

Копировал

Формат А4

Предмет	Класс	Дата	Время начала	Время окончания
труд (технология)	10-11	24.11.2025 г.	10.00	12.00

Перв. примен.	$\sqrt{R_{max} 100 (\sqrt{1})}$			
Спроб. №				
Подп. и дата				
Инв. № дил.				
Взам. инв. №				
Подп. и дата				
Инв. № подл.				

						3			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Колесо		Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								0	2:1
Пров.							Лист	Листов	1
Т.контр.									
Н.контр.					Пиломатериал сосна ГОСТ 8486-86				
Утв.									

Копировал

Формат А4

Предмет	Класс	Дата	Время начала	Время окончания
<i>труд (технология)</i>	<i>10-11</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.	2	
3.	Соблюдение порядка на рабочих местах. Культура труда.	1	
4.	Технология изготовления изделия: - точность изготовления основания; -выполнение размера 100 -выполнение размера 10 -выполнение размера 5 - точность изготовления кабины -выполнение размера 50 (длина) -выполнение размера 10 -выполнение размера 15 - точность изготовления колес; -выполнение размера 15 -выполнение размера 4 (размер+несоосность) -выполнение размера скругления (фаски) - точность изготовления отверстий в кабине и основании под шканты (в соответствии с внесенными в чертежи дополнениями); - точность выполнения сборки колес; -точность изготовления изделия в целом	18 (3) 1 1 1 (3) 1 1 1 (4) 1 2 1 2 4 2	
5.	Качество обработки острых кромок	4	
6.	Шероховатость изделия (качество шлифовки)	3	
7.	Дизайн декоративной отделки готового изделия в технике выжигания.	4	
8.	Уборка рабочего места.	1	
9.	Соблюдение времени на выполнение практического задания – не более 120 мин. (не включая одного перерыва - 10 мин.).	1	
Итого:		35	

Подписи членов жюри _____

Предмет	Класс	Дата	Время начала	Время окончания
<i>труд (технология)</i>	<i>10-11</i>	<i>24.11.2025 г.</i>	<i>10.00</i>	<i>12.00</i>

Профиль «Техника, технологии и техническое творчество»

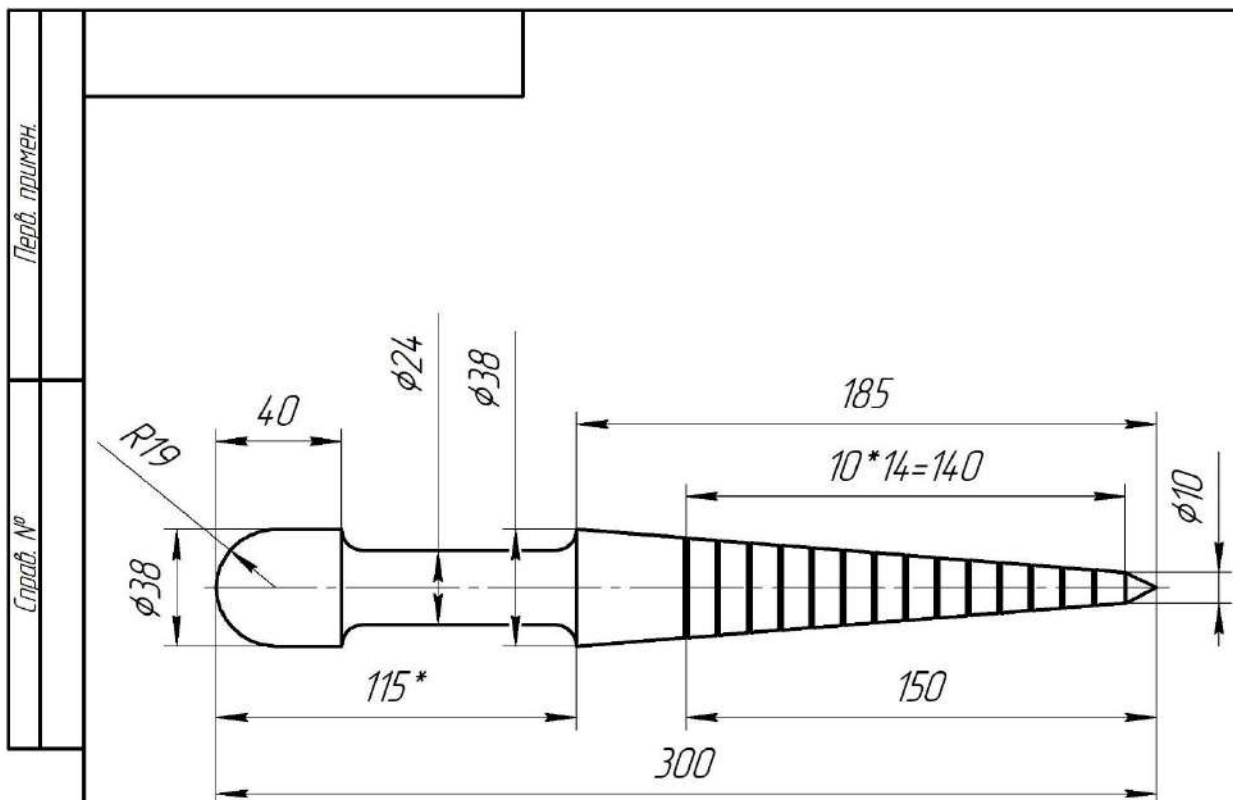
Практическое задание по механической деревообработке

Изготовление модели «Конус посадочный»

Задание и технические условия:

1. Выполнить изделие «Конус посадочный»
2. Материал изготовления – березовая заготовка 350х45х45 мм.
3. Предельные отклонения на продольные размеры ± 1 мм, на диаметры $\pm 0,5$ мм.
4. Радиуса лап елки выполнить произвольно
5. Чистовую (финишную) обработку готового изделия выполнить шлифовальной шкуркой средней зернистости на тканевой основе.
6. Декоративную отделку рукоятки изделия выполнить трением.

Предмет	Класс	Дата	Время начала	Время окончания
труд (технология)	10-11	24.11.2025 г.	10.00	12.00



- 1 * Размер для справок
2 Разметку проточек на рабочей части выполнить методом выжигания
3 Размер переходных радиусов назначить самостоятельно

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						0,11	1:2
Проб.							
Т.контр.					Лист	Листов	1
И.контр.					Пиломатериал береза ГОСТ 2695-83		
Утв.							

Копировал

Формат А4

Предмет	Класс	Дата	Время начала	Время окончания
<i>труд (технология)</i>	<i>10-11</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	
Итого:		35	

Подписи членов жюри _____

Предмет	Класс	Дата	Время начала	Время окончания
<i>труд (технология)</i>	<i>10-11</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 «Планка прижимная»

Технические условия:

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

Предмет	Класс	Дата	Время начала	Время окончания
труд (технология)	10-11	24.11.2025 г.	10.00	12.00

Перв. примен.																																		
Справ. №																																		
Подп. и дата	1 * размер для справок 2 Острые кромки притупить																																	
Инв. № дцкл.																																		
Взам. инв. №	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">Изм.</td> <td style="width: 10%;">Лист</td> <td style="width: 20%;">№ докум.</td> <td style="width: 10%;">Подп.</td> <td style="width: 10%;">Дата</td> </tr> <tr> <td>Разраб.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Проб.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Т.контр.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Н.контр.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Утв.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.					Проб.					Т.контр.					Н.контр.					Утв.				
Изм.					Лист	№ докум.	Подп.	Дата																										
Разраб.																																		
Проб.																																		
Т.контр.																																		
Н.контр.																																		
Утв.																																		
Подп. и дата	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">Лит.</td> <td style="width: 10%;">Масса</td> <td style="width: 10%;">Масштаб</td> </tr> <tr> <td></td> <td>0,01</td> <td>2:1</td> </tr> <tr> <td>Лист</td> <td colspan="2">Листов 1</td> </tr> </table>				Лит.	Масса	Масштаб		0,01	2:1	Лист	Листов 1																						
Лит.					Масса	Масштаб																												
	0,01	2:1																																
Лист	Листов 1																																	
Инв. № подл.	Планка прижимная Сталь 10 ГОСТ 1050-2013																																	

Копировал

Формат А4

Предмет	Класс	Дата	Время начала	Время окончания
<i>труд (технология)</i>	<i>10-11</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; - точность изготовления наружного контура изделия; - качество выполнения разметки и изготовление кругового выреза; - качество выполнения разметки и сверления отверстий.	17 (3) (4) (4) (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	

Предмет	Класс	Дата	Время начала	Время окончания
<i>труд (технология)</i>	<i>10-11</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 металлообработке
Изготовление изделия «Заклепка»

Задание и технические условия:

1. По чертежу изготовить изделие «Заклепка».
2. Материал изготовления – круг сталь Ст3 ГОСТ 380-2005 (либо круг сталь 10 ГОСТ 1050-2013).
Размер заготовки Ø10, L80.
3. Предельные отклонения на продольные размеры $\pm 0,5$ мм, на диаметры $\pm 0,1$ мм.
4. Чистовую обработку готового изделия выполнить шлифовальной шкуркой мелкой зернистости на тканевой основе.

Предмет	Класс	Дата	Время начала	Время окончания
труд (технология)	10-11	24.11.2025 г.	10.00	12.00

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

$\sqrt{Rz\ 80}$

1 * размер для справок
 2 Острые кромки притупить
 3 Допускается замена радиуса справа на фаску 0,1 мм

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Заклепка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.							0	4:1
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								

Сталь 10 ГОСТ 1050-2013

Копировал
Формат А4

Предмет	Класс	Дата	Время начала	Время окончания
<i>труд (технология)</i>	<i>10-11</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 токарных и слесарных работ.	1	
3.	Соблюдение порядка на рабочих местах. Культура труда.	1	
4.	Подготовка станка, установка резцов.	2	
5.	Подготовка заготовки и крепление ее на станке.	2	
6.	Технология изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями: - соответствие размера $\varnothing 5$; - соответствие размера $\varnothing 8,8$; - соответствие размера 24; - соответствие размера 27; - наличие скругления (фаски) справа ; - форма головки имеет сферическую форму (4) близкую к сферической (3) ступенчатую (2) цилиндрическую (1);	24 (4) (4) (4) (4) (4) (4)	
7.	Качество и чистовая (финишная) обработка детали	2	
8.	Уборка рабочего места.	1	
9.	Соблюдение времени на выполнение практического задания – не более 120 мин. (не включая одного перерыва - 10 мин.).	1	
Итого:		35	

Подписи членов жюри _____