

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»

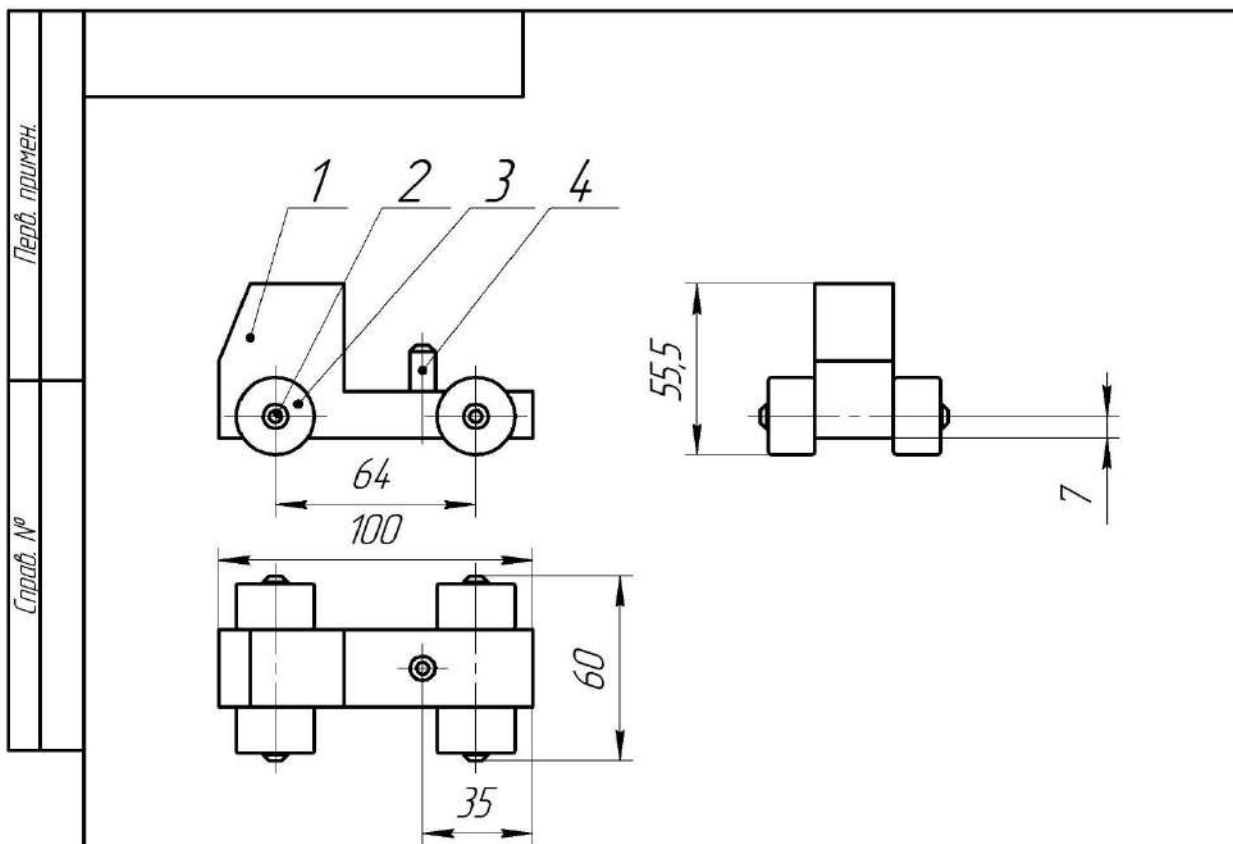
Практическое задание по ручной деревообработке

Изготовление изделия «Тягач»

Технические условия:

1. На основе конструкторской документации изготовить изделие «Тягач»
2. Габаритные размеры изделия: длина 100 мм, ширина 60 мм, высота 55,5 мм.
3. Материал заготовки пиломатериал, сосна ГОСТ 8486-86. Размеры: брусок 50х25х120 мм, рейка круглая диаметр 8 мм длина 180 мм, рейка круглая диаметр 25 мм длина 100 мм.
4. Предельные отклонения на все размеры готового изделия ± 1 мм.
5. Все острые ребра пластей с двух сторон на изделии притупить. Чистовую (финишную) обработку изделия выполнять шлифовальной шкуркой средней зернистости на тканевой основе.
6. Выполнить сборку изделия с помощью клея.
7. Выполнить декоративную отделку выжиганием или накладными элементами.

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>

[illegible]

Копировал

Формат А4

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

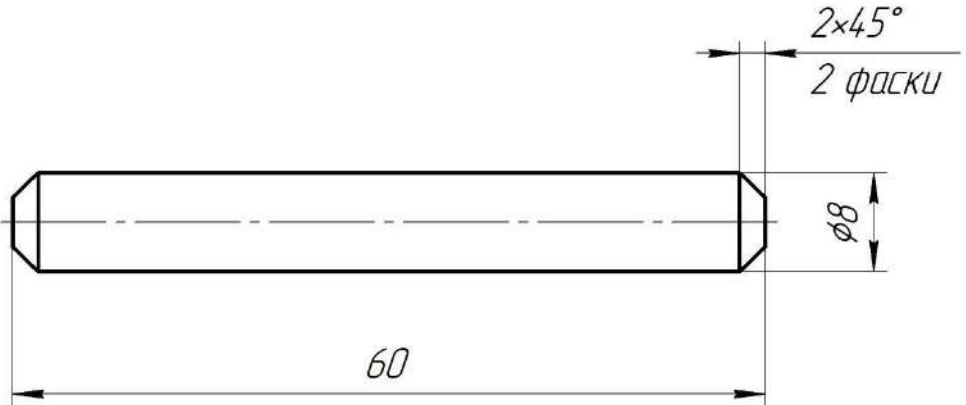
Перв. примен.	$\sqrt{R_{max} 100 (\checkmark)}$
Справ. №	
Подп. и дата	
Инв. № дудл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1					Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					Корпус						0,04	1:1
Проб.										Лист	Листов	1
Т.контр.												
Н.контр.					Пиломатериал согласно ГОСТ 8486-86							
Утв.												

Копировал

Формат А4

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

Перв. примен.										
Справ. №										
Подп. и дата	Инв. № дудл.	Взам. инв. №	2 Ось Пиломатериал сосна ГОСТ 8486-86							
Инв. № подл.	Изм.	Лист								№ докум.
	Разраб.						0	2:1		
	Пров.									
	Т.контр.						Лист	Листов 1		
	Н.контр.									
	Утв.									

Копировал

Формат А4

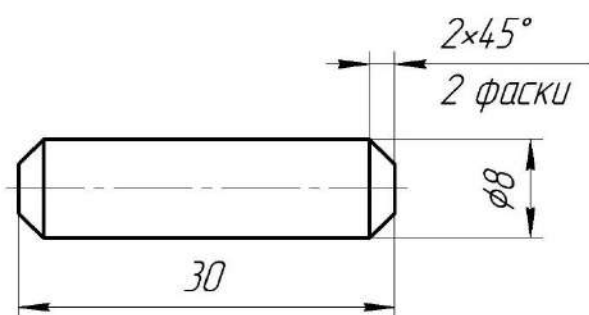
Предмет	Класс	Дата	Время начала	Время окончания
труд (технология)	9	24.11.2025 г.	10.00	12.00

Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Инв. № дил.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.																																							
1 Допускается изменить скругление на фаску того же размера																																													
<table border="1" style="width: 40%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>Изм.</td><td>Лист</td><td>№ докум.</td><td>Подп.</td><td>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> Колесо Пиломатериал сосна ГОСТ 8486-86 <table border="1" style="width: 50%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;">Лит.</td> <td style="width: 15%;">Масса</td> <td style="width: 20%;">Масштаб</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: center;">2:1</td> </tr> <tr> <td>Лист</td> <td>Листов</td> <td>1</td> </tr> </table>							Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.					Проб.					Т.контр.					Н.контр.					Утв.					Лит.	Масса	Масштаб		0	2:1	Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата																																									
Разраб.																																													
Проб.																																													
Т.контр.																																													
Н.контр.																																													
Утв.																																													
Лит.	Масса	Масштаб																																											
	0	2:1																																											
Лист	Листов	1																																											

Копировал

Формат А4

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

Перв. примен.																																		
	Справ. №																																	
Подп. и дата	Инв. № дудл.	Взам. инв. №	4																															
	Подп. и дата	Инв. № подл.																																
			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;">Изм.</td> <td style="width: 15%;">Лист</td> <td style="width: 20%;">№ докум.</td> <td style="width: 15%;">Подп.</td> <td style="width: 15%;">Дата</td> </tr> <tr> <td>Разраб.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Пров.</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.					Пров.					Т.контр.					Н.контр.					Утв.				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата																														
Разраб.																																		
Пров.																																		
Т.контр.																																		
Н.контр.																																		
Утв.																																		
			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;">Лит.</td> <td style="width: 15%;">Масса</td> <td style="width: 15%;">Масштаб</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: center;">2:1</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">Лист</td> <td style="text-align: center;">Листов 1</td> </tr> </table>		Лит.	Масса	Масштаб		0	2:1	Лист		Листов 1																					
Лит.	Масса	Масштаб																																
	0	2:1																																
Лист		Листов 1																																
			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;"> Седло Пиломатериал сосна ГОСТ 8486-86 </td> <td style="width: 40%;"></td> </tr> </table>		Седло Пиломатериал сосна ГОСТ 8486-86																													
Седло Пиломатериал сосна ГОСТ 8486-86																																		

Копировал

Формат А4

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.	2	
3.	Соблюдение порядка на рабочих местах. Культура труда.	1	
4.	Технология изготовления изделия: - точность изготовления корпуса; -выполнение размера 100 -выполнение размера 40 -выполнение размера 15 -выполнение размера 25 -выполнение размера 50 -выполнение размера 18 -выполнение размера 64 - точность изготовления колеса; -выполнение размера 15 -выполнение размера 8 (размер+несоосность) -выполнение размера скругления (фаски) - точность изготовления оси; -выполнение размера 60 -выполнение размера фаски - точность изготовления седла; -выполнение размера 60 -выполнение размера фаски - точность выполнения сборки.	18 (7) 1 1 1 1 1 1 1 (4) 1 2 1 (2) 1 1 (2) 1 1 3	
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>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 ± 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.											
Подп. и дата	Инв. № дубл.											
Взам. инв. №	Инв. №	1 * размер для справок										
Подп. и дата	Инв. № подл.											
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крючок деревянный для вешалки					Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Пров.	Т.контр.	Н.контр.	Утв.						Лист	Листов	1
Пиломатериал береза ГОСТ 2695-83												

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	
Итого:		35	

Подписи членов жюри _____

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 ручной металлообработке

Изготовление изделия «Контакт электрический»

Технические условия:

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

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

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

1 Острые кромки притупить
2 Материал детали допускается изменить

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Контакт электрический Сталь 10 ГОСТ 1050-2013	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						0,03	1:1	
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
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 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; - технология изготовления наружного контура изделия; - качество выполнения разметки и изготовления внутреннего угла; - качество выполнения разметки и сверления отверстий.	17 (2) (4) (5) (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>	9	24.11.2025 г.	10.00	12.00

Профиль «Техника, технологии и техническое творчество»

**Практическое задание по механической металлообработке
«Изготовление Заклепки с потайной головкой»**

Технические условия:

1. По чертежу выполнить разметку заготовки и выточить изделие «Заклепка с потайной головкой».
2. Материал изготовления – сталь Ст3 (круг стальной ГОСТ 380-2005) (либо круг сталь 10 ГОСТ 1050-2013). Размер заготовки $\varnothing 10$, L80.
3. Предельные отклонения на продольные размеры $\pm 0,5$ мм, на диаметры $-0,1$ мм. Отклонение угловых размеров $\pm 1^\circ$
4. Чистовую обработку готового изделия выполнить шлифовальной шкуркой мелкой зернистости на тканевой основе.

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

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

$\sqrt{Rz\ 80}$

1 * размер для справок
2 Острые кромки притупить

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Заклепка с потайной головкой Сталь 10 ГОСТ 1050-2013	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							0	4:1
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								

Копировал

Формат А4

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

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.	1	
5.	Подготовка заготовки и крепление ее на станке.	1	
6.	Технология изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями: - соответствие размера $\varnothing 5$; - соответствие размера $\varnothing 8,8$; - соответствие размера 22 - соответствие размера 24 - соответствие размера 90° - снятие фасок в соответствии с чертежом;	24 (4) (4) (4) (4) (4) (4)	
7.	Качество и чистовая (финишная) обработка готового изделия	2	
8.	Уборка рабочего места.	2	
9.	Соблюдение времени на выполнение практического задания – не 120 мин. (не включая одного перерыва - 10 мин.).	2	
Итого:		35	