

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	
	Итого	40	

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	

Члены жюри:

			ных членами жюри	
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 при выполнении слесарных работ и при работе 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 М6+0,5 мм; - разметка и сверление отверстия; - скругление углов заготовки (позиция А); - качество и финишная обработка готового изделия со всех сторон (<i>плоскостей, внутреннего прямоугольного выреза, кромок</i>); - точность изготовления готового изделия	33 (3) (12) (8) (2) (2) (3)		
5.	Уборка рабочего места	1		
6.	Время изготовления – 180 мин. (с двумя перерывами по 10 мин.)	1		
Итого:		40		

Председатель:

Члены жюри:

№ п/п	Критерии оценки	Кол-во баллов	Кол-во баллов, выставленных членами жюри	Шифр участника
1.	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1		
2.	Соблюдение правил безопасной работы при выполнении столярных работ и при сверлении заготовок	2		
3.	Соблюдение порядка при выполнении столярных работ и при сверлении заготовок Культура труда	2		
4.	Разработка чертежа <i>подставки</i> в соответствии с ГОСТ 2.104-68	4		
5.	Технология изготовления <i>задней стенки</i> : - разметка и изготовление задней стенки в соответствии с чертежом и техническими условиями; - технология изготовления декоративного элемента Ø40 мм; - разметка и сверление двух отверстий Ø3,5 мм и одного отверстия Ø5 мм; - выполнение зенковки с обратной стороны заготовки сверлом Ø8 мм под потайную головку двух саморезов 3,5x25 мм; - точность изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями; - качество и чистовая обработка готового изделия (пластей, кромок, ребер)	(3) (2) (2) (1) (3) (2)		
6.	Технология изготовления <i>подставки</i> : - разметка и изготовление подставки в соответствии с чертежом и техническими условиями; - точность изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями; - качество и чистовая обработка готового изделия (пластей, кромок, ребер)	(3) (3) (2)		
7.	Сборка настенной полки при помощи саморезов (качество, точность)	3		
8.	Декоративная отделка готового изделия в технике выжигания (с лицевой стороны)	3		
9.	Дизайн и оригинальность готового изделия	2		
10.	Уборка рабочего места	1		
11.	Время изготовления – 180 мин. (с двумя перерывами по 10 мин.)	1		
Итого:		40		

Председатель:

Члены жюри:

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 на станке	1	
6.	Технология изготовления изделия на токарно-винторезном станке: - торцевание заготовки начисто и центрование отверстия; - обтачивание заготовки в соответствии с чертежом и припуском на обработку; - снятие фасок на заготовке в соответствии с чертежом; - обтачивание цилиндрической поверхности под резьбу М10х1,5 мм на длину 20 мм, с припуском для нарезания резьбы; - вытачивание канавки Ø8, шириной 2 мм; - отрезание заготовки с припуском на слесарную обработку; - точность изготовления детали в соответствии с чертежом и техническими условиями; - качество и чистовая (финишная) обработка готового изделия, изготовленного на токарно-винторезном станке	23 (2) (8) (2) (2) (1) (2) (3) (3)	
7.	Технология выполнения слесарных работ: - слесарная обработка торцов заготовки; - нарезание резьбы в слесарных тисках (резьба должна быть чистой, без заусенцев, сорванных витков и перекоса)	5 (2) (3)	
8.	Качество и чистовая обработка готового изделия	3	
9.	Уборка рабочего места	1	
10	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 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.	Подготовка заготовки и установка на станке	2		
8.	Технология изготовления первой заготовки: - черновая проточка заготовки по длине и диаметру с припуском на обработку; - разметка и вытачивание заготовки в соответствие с чертежом и техническими условиями; - точность изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями; - качество и чистовая финишная обработка изделия	(2) (3) (3) (2)		
9.	Технология изготовления второй заготовки: - черновая проточка заготовки по длине и диаметру с припуском на обработку; - разметка и вытачивание заготовки в соответствие с чертежом и техническими условиями; - точность изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями; - качество и чистовая финишная обработка изделия	(2) (3) (3) (2)		
10.	Отделка готовых изделий декоративными проточками и трением	2		
11.	Дизайн и оригинальность	1		
12.	Уборка рабочих мест	1		
13.	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: - 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	

