ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

Ручная обработка древесины

7–8 класс

Подставка под горячее

Краткое описание работы

Данная работа направлена на проверку знаний, умений и навыков при работе с ручным столярным инструментом. В данной работе необходимо выполнить изделие «Подставка под горячее», которая выполняется из листа фанеры. Разметка на заготовке производится чертежным инструментом. Выпиливание производится ручным лобзиком на выпиловочном столике. Для выполнения необходимых в работе отверстий, использовать сверлильный станок и набор сверл по дереву. Для зачистки и шлифования необходимо использовать шлифовальную наждачную бумагу средней зернистости на тканевой основе. Во время работы соблюдать технику безопасности и находится в спецодежде.

Алгоритм действий:

1. С помощью образца разработать чертёж в виде кленового листка (см рис. 1).
2. Выполнить чертеж подставки под горячее на листе бумаги.
3. Выполнить декоративный рисунок в соответствии с творческим замыслом.
4. Разметить и выполнить круглое отверстие в ручке подставки.
5. Выполнить чистовую (финишную) обработку изделия.
6. Выполнить декоративную отделку с одной стороны в соответствии с творческим замыслом.



Рис. 1.Образец березового листа

Технические условия:

1. Материал изготовления – фанера.

2. Максимальные габаритные размеры рабочей заготовки – 180×130×4(6) мм.

3. Предельные отклонения на все наружные и внутренние размеры – ± 1.0 мм.

4. Диаметр отверстия на ручке разделочной доски – 6 мм.

5. Чистовую (финишную) обработку изделия выполнить шлифовальной шкуркой средней зернистости на тканевой основе.

Карта пооперационного контроля

Логин участника олимпиады			
№ п/п	Критерии оценки	Кол-во баллов	Кол-во баллов, выставленных членами жюри
1	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	**1**	
2	Соблюдение правил безопасных приёмов работы	**1**	
3	Культура труда: порядок на рабочем месте, эргономичность	**1**	
4	Выполнение чертежа изделия согласно ГОСТ	**6**	
5	Технология изготовления изделия:		
	разметка заготовки в соответствии с чертежом	**5**	
	точность изготовления отверстия в соответствии с чертежом	**5**	
	качество и точность сверления отверстия	**5**	
	точность изготовления внешнего контура в соответствии с чертежом	**8**	
	качество декоративной отделки	**3**	
	качество и чистота обработки готового изделия	**3**	
6	Уборка рабочего места	**1**	
7	Время изготовления – 180 мин.	**1**	
	Итого:	**40**	

Председатель: Члены жюри: