**Контрольно - оценочные задания для проведения**

**п**

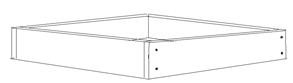
**ромежуточной аттестации по труду (технологии)**

**(столярное дело), 5 класс**

**Итоговая практическая работа**

Ящик для мелких деталей

40



200

100

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование операций** | **Графическое изображение** | **Оборудование и инструменты** |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | Выбрать заготовку с учетом припуска |  | Линейка, угольник |
| 2 | Оттанцевать заготовки |  | Угольник, карандаш, ножовка, верстак |
| 3 | Разметить заготовки по чертежу ящика |  | Угольник, карандаш, линейка. верстак |
| 4 | Выпилить по размеру боковые детали |  | Столярная ножовка, упор или стусло, верстак. |
| 5 | Разметить дно для ящика по чертежу |  | Угольник, карандаш. линейка, верстак |
|  | Выпилить по размеру дно ящика |  | Столярная ножовка, верстак. |
|  | Соединить боковые детали ящика |  | Молоток, шило, клещи, гвозди, угольник, верстак. |
| 7 | Закрепить дно |  | Молоток, шило, клещи, гвозди, угольник, верстак. |
| 8 | Выполнить отделку изделия |  | Наждачная бумага |

**Критерии оценивания работы**

«Очень хорошо» – «5»: изделие выполнено точно в соответствии с чертежом и техническими условиями, выполнена качественно чистовая обработка готового изделия.

«Хорошо» – «4»: изделие выполнено точно в соответствии с чертежом и техническими условиями, чистовая обработка готового изделия выполнена плохо.

«Удовлетворительно» – «3» (зачёт): изделие выполнено не точно в соответствии с чертежом и техническими условиями, чистовая обработка готового изделия выполнена плохо.