**«Технология создания изделий из древесины»**

 Станкевский Николай Михайлович, 238-053-667,

 учитель технического труда

Приложение 3

**Эталон составления инструкционной карты.**

***Изготовление базового элемента изделия – "шкатулки-скворечника".***

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Последовательность выполнения работы | Моделирование своей деятельности  | Инструменты и приспособления |
| 1 | Выбрать заготовку с учетом припуска на обработку (40х40х90 мм).Отшлифовать плоскости боковых граней параллелепипеда до нужного размера с точностью до 0,5 мм. | DSC02271DSC02277DSC02273 | Линейка, карандаш, угольник, штангенциркуль. Верстак, приспособление для шлифования плоских поверхностей.  |
| 2 | Проконтролировать прямоугольность торцевых поверхностей по отношению к боковым граням параллелепипеда. При необходимости отшлифовать торцевые поверхности под углом 90° к поверхности боковых граней параллелепипеда до нужного размера 90 мм с точностью до 0,5 мм.Разметить центр торцевой поверхности (точка пересечения диагоналей квадрата).Наметить шилом центр осевого отверстия.DSC02282 | DSC02284DSC02304 | Верстак, угольник, приспособление для шлифования плоских поверхностей.Линейка, карандаш, шило. |
| 3 | Закрепить строго вертикально заготовку в приспособлении для сверления отверстия большого диаметра.Просверлить в заготовке осевое глухое отверстие Ø28 мм до ограничения глубины сверления отверстия. | DSC01903DSC01901 | Сверлильный станок, машинные тиски, гаечный ключ, сверло Ø28 мм. |
| 4 | Закрепить заготовку в приспособлении для резания под углом 60° к боковой поверхности параллелепипеда.Распилить заготовку под углом 60° к боковой поверхности параллелепипеда. Отшлифовать распиленную плоскость под углом 60° к рабочей плоскости приспособления. | DSC02288DSC02291 | Верстак, стусло, ножовка. Приспособление для шлифования плоских поверхностей. |
| 5 | Разметить центры отверстий на плоскости передней грани в соответствии с чертежом базовой детали.Наметить шилом центры отверстий.Поочередно просверлить в заготовке сквозные отверстия Ø5 и Ø10 мм. | DSC02296DSC02299 | Линейка, карандаш, шило.Сверлильный станок, сверла Ø5 и Ø10 мм. |
| 6 | Зачистить плоскости боковых граней и торцевых поверхностей заготовки.Проконтролировать размеры и качество базовой детали. | DSC02036DSC02043 | Верстак, приспособление для шлифования плоских поверхностей.Линейка, угольник, штангенциркуль. |

**Эталон 2 составления инструкционной карты.**

***Изготовление базового элемента изделия – "шкатулки-скворечника".***

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Последовательность выполнения работы | Моделирование своей деятельности  | Инструменты и приспособления |
| 1 | Выбрать заготовку с учетом припуска на обработку (40х40х90 мм).Отшлифовать плоскости боковых граней параллелепипеда до нужного размера с точностью до 0,5 мм. | Фото 9.Фото 14.Фото 15. | № 4. |
| 2 | Проконтролировать прямоугольность торцевых поверхностей по отношению к боковым граням параллелепипеда. При необходимости отшлифовать торцевые поверхности под углом 90° к поверхности боковых граней параллелепипеда до нужного размера 90 мм с точностью до 0,5 мм.Разметить центр торцевой поверхности (точка пересечения диагоналей квадрата).Наметить шилом центр осевого отверстия. | Фото 10.Фото 11. Фото 8. | № 3. |
| 3 | Закрепить строго вертикально заготовку в приспособлении для сверления отверстия большого диаметра.Просверлить в заготовке осевое глухое отверстие Ø28 мм до ограничения глубины сверления отверстия. | Фото 5.Фото 7. | № 5. |
| 4 | Закрепить заготовку в приспособлении для резания под углом 60° к боковой поверхности параллелепипеда.Распилить заготовку под углом 60° к боковой поверхности параллелепипеда. Отшлифовать распиленную плоскость под углом 60° к рабочей плоскости приспособления. | Фото 13.Фото 2. | № 2. |
| 5 | Разметить центры отверстий на плоскости передней грани в соответствии с чертежом базовой детали.Наметить шилом центры отверстий.Поочередно просверлить в заготовке сквозные отверстия Ø5 и Ø10 мм. | Фото 12.Фото 1.(Фото 3.) | № 6. |
| 6 | Зачистить плоскости боковых граней и торцевых поверхностей заготовки.Проконтролировать размеры и качество базовой детали. | Фото 4.Фото 6. | № 1. |