

**Всероссийская олимпиада школьников по предмету Труд (технология)**

**2024/2025 учебный год**

**Муниципальный этап**

**Профиль «Техника, технологии и техническое творчество»**

**10-11 классы**

**Практическая работа**

**Ручная металлообработка**

**Заполняет участник (разборчиво)**

<b>Фамилия</b>	<input type="text"/>
<b>Имя</b>	<input type="text"/>
<b>Отчество (при наличии)</b>	<input type="text"/>
<b>Дата рождения</b>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> Число          Месяц          Год
<b>Общеобразовательное учреждение (полностью)</b>	<input type="text"/>
<b>Класс</b>	<input type="text"/>
<b>ФИО учителя, (наставника) (полностью)</b>	<input type="text"/>
<b>Населенный пункт, район</b>	<input type="text"/>

**ВНИМАНИЕ! НА ОБОРОТЕ ЭТОГО ЛИСТА НИЧЕГО НЕ РАСПЕЧАТЫВАТЬ!**

**Не заполнять!**

Сумма баллов	Члены жюри	
	ФИО	Подпись
	1.	
	2.	

**Всероссийская олимпиада школьников по предмету Труд (технология)**

**2024/2025 учебный год**

**Муниципальный этап**

**Профиль «Техника, технологии и техническое творчество»**

**10-11 классы**

**Практическая работа**

**Ручная металлообработка**

Внимательно ознакомьтесь с предложенным заданием.

Время на выполнение задания – 180 минут.

**Задание:** разработать технологическую карту в соответствии с чертежом и изготовить изделие.

**Материалы:** Ст3, листовой металл толщиной 1,5 мм, 100×130 мм.

**Инструменты:** разметочные инструменты: линейка металлическая, чертилка, кернер, разметочный штангенциркуль или слесарный циркуль; слесарные инструменты: зубило, ножовка по металлу; напильники: плоские, полукруглые, круглые; нагубники для слесарных тисков; спиральное сверло по металлу Ø4 и Ø10 мм; мелкозернистая наждачная бумага на тканевой основе.

**Оборудование:** сверлильный станок, слесарный верстак с тисками, плита для рубки металла.

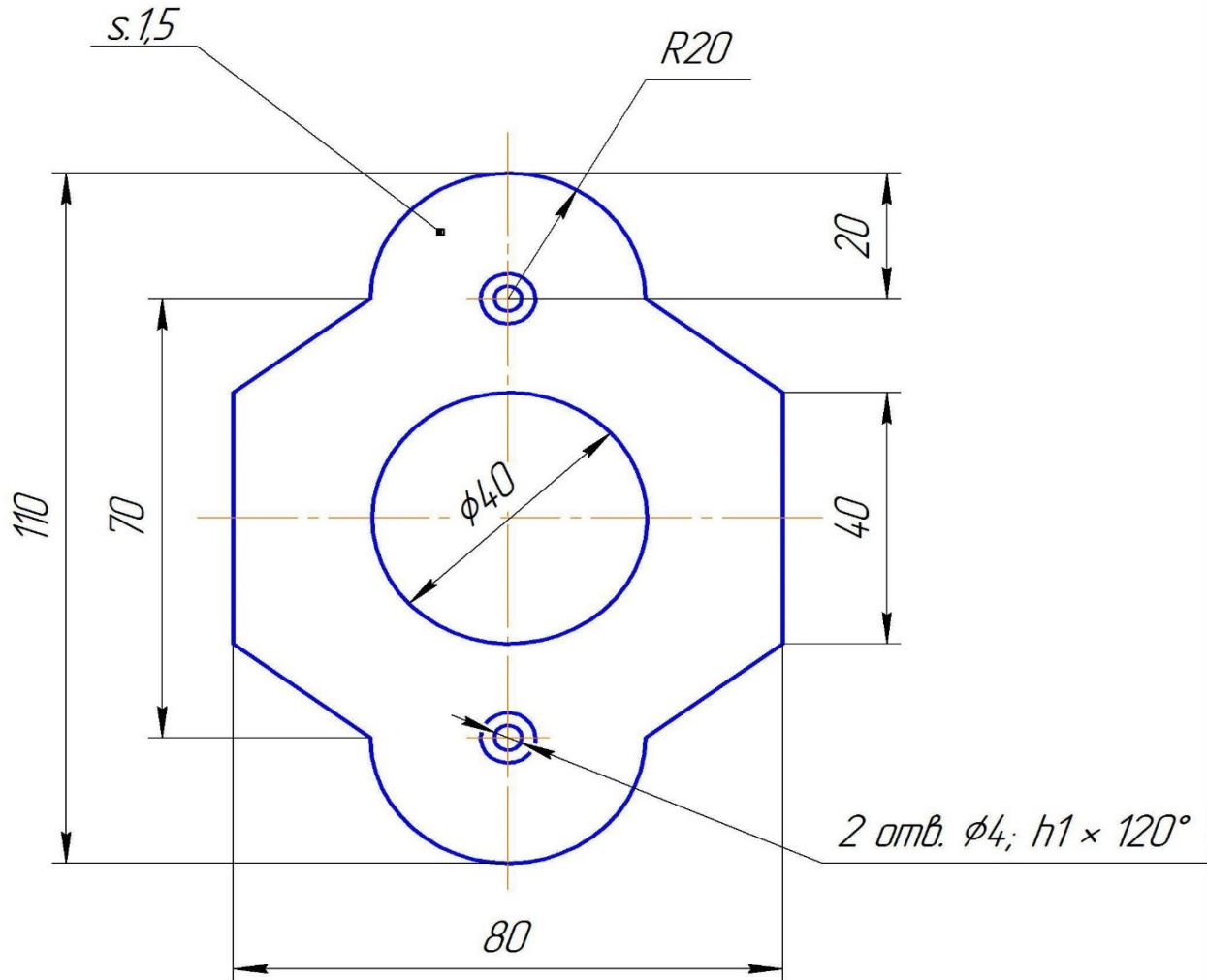
С собой иметь: защитные очки, спецодежда.

**Технические условия.**

1. По указанным данным (см. чертеж), разработайте технологическую карту.
2. Изготовьте накладку. Количество – 1 шт.
3. Фаску снимать сверлом Ø10 мм.
4. Предельные отклонения всех размеров готового изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями: по длине и ширине и остальным размерам  $\pm 0,1$  мм.

ТТТТ. 10-11 кл. Ручная металлообработка

10-11 классы. ШЭ ВСОШ. Технология. ТТТТ.  
 Республика Башкортостан.  
 2024-2025 учебный год



Все острые кромки притупить

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				

ТТТТ. 10-11 кл. Ручная металлообработка

Накладка

Сталь 3 ГОСТ 1050-2013

Лит.	Масса	Масштаб
	0,1	1:1
Лист	Листов	1

Технологическая карта на изготовление наклейки

№ операции	Наименование операции	Эскиз обработки	Инструменты, приспособления и оборудование

### Карта пооперационного контроля

№ п/п	Критерии оценки	Максимальные баллы	Баллы по факту
1.	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1	
2.	Соблюдение правил безопасной работы. Культура труда (порядок на рабочем месте, трудовая дисциплина)	2	
3.	Разработка технологической карты	3	
4.	Технология изготовления изделия	24	
	- разметка заготовки в соответствии с чертежом	(2)	
	- точность разметки центра отверстий	(2)	
	- соблюдение технологической последовательности изготовления изделия	(2)	
	- правильные приёмы рубки и опилования	(2)	
	- соответствие габаритных размеров	(2)	
	- качество обработки центрального отверстия	(2)	
	- соответствие размера 40мм	(2)	
	- соответствие размера R20	(2)	
	- соответствие размера 70мм	(2)	
	- точность и качество выполнения фасок	(2)	
- качество и чистовая обработка готового изделия	(4)		
5.	Уборка рабочего места	2	
6.	Время изготовления – до 180 минут (с одним перерывом – 10 минут)	3	
<b>Итого:</b>		35	

Председатель:

Члены жюри: