

Всероссийская олимпиада школьников по предмету Труд (технология)

2024/2025 учебный год

Муниципальный этап

Профиль «Техника, технологии и техническое творчество»

7 класс

Практическая работа

Ручная металлообработка

Заполняет участник (разборчиво)

Фамилия	<input type="text"/>
Имя	<input type="text"/>
Отчество (при наличии)	<input type="text"/>
Дата рождения	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> Число Месяц Год
Общеобразовательное учреждение (полностью)	<input type="text"/>
Класс	<input type="text"/>
ФИО учителя, (наставника) (полностью)	<input type="text"/>
Населенный пункт, район	<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»****7 класс****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 шайбу.

Материалы: Ст3, листовой металл толщиной 1,5 мм, 40×70 мм.

Инструменты: разметочные инструменты (линейка металлическая, чертилка, кернер, разметочный штангенциркуль или слесарный циркуль), слесарные инструменты (зубило, ножовка по металлу, напильники плоские, нагубники для слесарных тисков), спиральное сверло по металлу Ø6 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 шайбу. Количество – 1 шт.
3. После разметки, выполните сверление на станке, надёжно закрепив заготовку в ручных или машинных тисках. (Обязательно при сверлении надеть защитные очки!).
4. Образующиеся заусенцы удалить сверлом большего диаметра. (Фаску не снимать!).
5. Предельные отклонения всех размеров готового изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями: по диаметру $\pm 0,1$ мм.

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

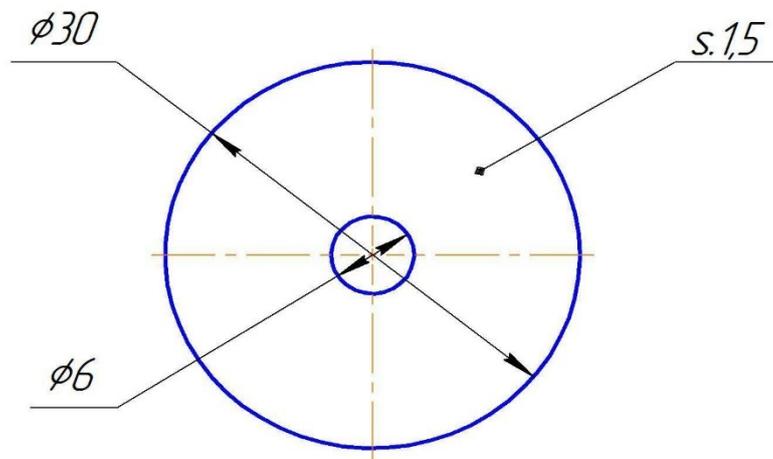
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ТТТТ. 7 кл. Ручная металлообработка

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



- 1) Размеры заготовки 40×70×1,5 мм.
- 2) После разметки сначала сверлить отверстие!
- 3) Все острые кромки притупить

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

ТТТТ. 7 кл. Ручная металлообработка

Шайба

Сталь 3 ГОСТ 1050-2013

Лист	Масса	Масштаб
	0,1	2:1
Лист	Листов	1

Копировал

Формат А4

Технологическая карта на изготовление шайбы

№ 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)	
	- разметка центра отверстия (накернивание)	(2)	
	- соблюдение технологической последовательности изготовления изделия	(2)	
	- правильные приёмы рубки и опилования	(2)	
	- соответствие размера Ø 30 мм	(4)	
	- качество обработки кромки по внешнему контуру шайбы	(5)	
	- снятие заусенцев с отверстия	(3)	
	- качество и чистовая обработка готового изделия	(4)	
5.	Уборка рабочего места	2	
6.	Время изготовления – до 180 минут (с одним перерывом – 10 минут)	3	
Итого:		35	

Председатель:

Члены жюри: