

Всероссийская олимпиада школьников по предмету Труд (технология)

2025/2026 учебный год

Муниципальный этап

Профиль «Техника, технологии и техническое творчество»

10-11 классы

Практическая работа

Ручная металлообработка

Заполняет участник (разборчиво)

Фамилия	<table border="1"><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>																																				
Имя	<table border="1"><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>																																				
Отчество (при наличии)	<table border="1"><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>																																				
Дата рождения	<table border="1"><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td colspan="2">Число</td><td colspan="2">Месяц</td><td colspan="4">Год</td><td colspan="10"></td></tr></table>																			Число		Месяц		Год													
Число		Месяц		Год																																	
Общеобразовательное учреждение (полностью)																																					
Класс																																					
ФИО учителя, (наставника) (полностью)																																					
Населенный пункт, район																																					

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)**2025/2026 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, листовый металл толщиной 1,5 мм, 120×120 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.

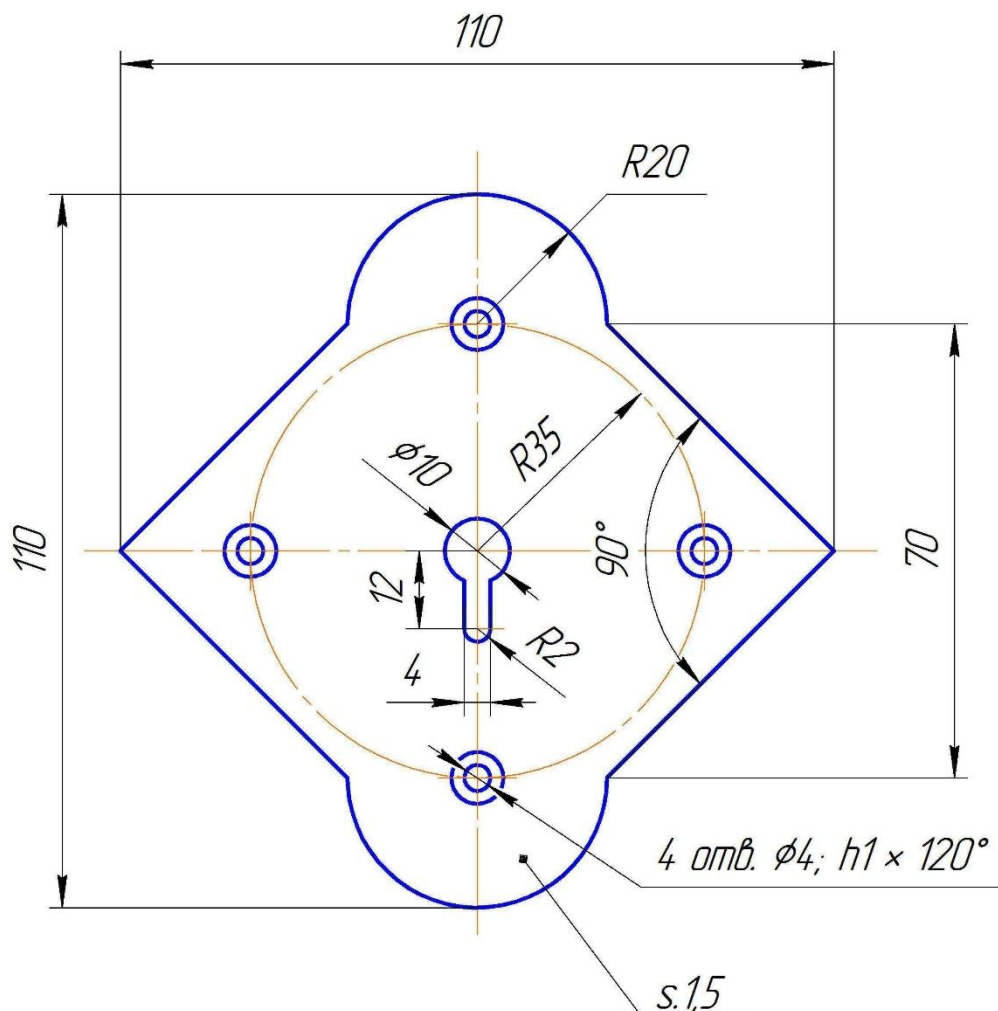
Технические условия.

1. По указанным данным (см. чертеж), разработайте технологическую карту.
2. Изготовьте декоративную 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. МЭ ВСОШ. Труд (технология)

2025-2026 учебный год



Все острые кромки притупить

ТТТТ. 10-11 кл. Ручная металлообработка

Накладка декоративная

Сталь 3 ГОСТ 1050-2013

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

Копировал

Формат А4

Технологическая карта на изготовление декоративной 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 размеров центрального отверстия	(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	
Итого:		35	

Председатель:

Члены жюри: