

**Практическое задание для регионального этапа  
Всероссийской олимпиады школьников по труду (технологии)  
2025-2026 учебный год  
(профиль «Техника, технологии и техническое творчество»)  
Механическая обработка металла**

**10 класс**

**Техническое задание:**

1. Ознакомиться с правилами по ТБ на рабочем месте и расписаться в соответствующей ведомости.
2. Ознакомиться с чертежом изготавливаемого изделия.
3. Внимательно ознакомиться с критериями оценки работы.
4. Создать технологические карты изготовления изделия.
5. Изготовить за отведенное время изделие в количестве 1 шт. в соответствии с нормами техники безопасности и чертежом.
6. Подготовить изготовленное изделие к сдаче организаторам для проверки членами жюри.
7. Изделие и все документы участника сдать организаторам.

Перв. примен.		10 класс					
Справ. №							
Подп. и дата							
Инв. №		Инв. №					
Взам. инв. №		Взам. инв. №					
Подп. и дата		Подп. и дата					
Инв. № подл.		Инв. № подл.					
Изм.		Изм.					
Лист		Лист					
Разраб.		Разраб.					
Пров.		Пров.					
Т.контр.		Т.контр.					
Н.контр.		Н.контр.					
Утв.		Утв.					
		10 класс					
		Вал			Лит.	Масса	Масштаб
						0,16	1:1
					Лист	Листов	1
		Д16 ГОСТ 4784-2019					

1) Допускается на одном из торцов изготовить технологическое отверстие диаметром 3 мм и глубиной 6 мм.  
 2) Предельные отклонения размеров:  
 линейные –  $\pm 0,2$  мм, диаметральные –  $\pm 0,1$  мм

**Критерии оценки работы**

№ п/п	Критерии оценки	Рекомендуемое кол-во баллов	Оценка жюри
<b>1</b>	<b>Организация рабочего места</b>	<b>2</b>	
1.1	Наличие соответствующей рабочей формы (халат, головной убор, защитные очки и пр.)	0,5	
1.2	Соблюдение правил техники безопасности.	0,5	
1.3	Соблюдение порядка на рабочем месте в процессе изготовления изделия (культура труда).	0,5	
1.4	Подготовка станка к работе и уборка рабочего места после работы	0,5	
<b>2</b>	<b>Оценка проектирования технологического процесса</b>	<b>11</b>	
2.1	Составлена технологическая карта изготовления изделия.	2	
2.2	Правильно указаны все необходимые оборудование, приспособления, режущие и измерительные инструменты (по 1 баллу).	4	
2.3	На технологической карте присутствуют все необходимые эскизы с простановкой на них основных баз и получаемых размеров	5	
<b>3</b>	<b>Оценка процесса изготовления изделия</b>	<b>20</b>	
3.1	Правильность установки режущего инструмента на станке	2	
3.2	Правильность базирования заготовки в зажимном приспособлении при каждом установе	3	
3.3	Точность изготовления размера Ø 30 (по 2 балла)	4	
3.4	Точность изготовления размера Ø 20	2	
3.5	Точность изготовления линейных размеров (по 1 баллу)	3	
3.6	Точность изготовления фасок 5×45° (по 1,5 балла)	3	
3.7	Точность изготовления фасок 2×45° (по 1,5 балла)	3	
<b>4</b>	<b>Технология, описанная в технологической карте, соответствует технологии изготовления изделия («да» – 2 балла, «частично» – 1 балл, «нет» – 0 баллов)</b>	<b>2</b>	
	<b>Итого</b>	<b>35</b>	

Председатель:

Члены жюри: