

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

11 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.

11 אעמכ

Перв. примен.

Справ. №

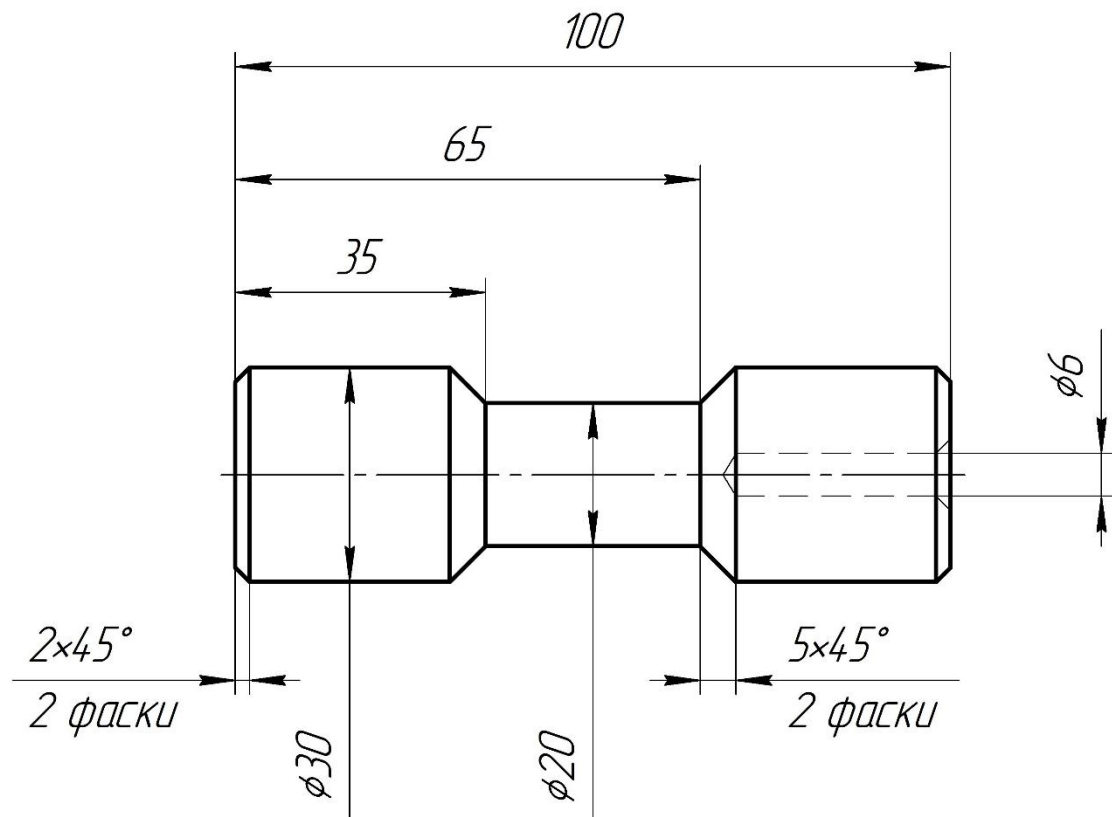
Подн. u dama

ИНВ. № дубл.

ВЗАМ. УНВ. №

Подн. и дата

Инв. № подл.



- 1) Отверстие диаметром 6 мм и глубиной 30 мм
2) Предельные отклонения размеров:
линейные – $\pm 0,2$ мм, диаметральные – $\pm 0,1$ мм

11 Класс

Вал

Д16 ГОСТ 4784-2019

Лит.	Магга	Маггимад
------	-------	----------

0,15

1:1

Лист

Листов

1

Критерии оценки работы

№ п/п	Критерии оценки	Рекомендуемое кол-во баллов	Оценка жюри
1	Организация рабочего места	2	
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	
2	Оценка проектирования технологического процесса	11	
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	
3	Оценка процесса изготовления изделия	20	
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 баллу)	2	
3.7	Точность изготовления фасок 2×45° (по 1 баллу)	2	
3.8	Выполнено отверстие диаметром 6 Ø на торце	1	
3.9	Глубина отверстия диаметром 6 Ø на торце соответствует 30 мм.	1	
4	Технология, описанная в технологической карте, соответствует технологии изготовления изделия («да» – 2 балла, «частично» – 1 балл, «нет» – 0 баллов)	2	
	Итого	35	

Председатель:**Члены жюри:**