

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

**9 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 разработанной технологией и нормами техники безопасности.
6. Подготовить изготовленное изделие к сдаче организаторам для проверки членами жюри.
7. Изделие и все документы участника сдать организаторам.

|   |              |               |              |         |                    |
|---|--------------|---------------|--------------|---------|--------------------|
| Справ. №  |              | Перв. примен. |              | Лист 6  |                    |
|   |              |               |              |         |                    |
| <p>1) Предельные отклонения размеров:<br/>линейные - <math>\pm 0,2</math> мм, диаметральные - <math>\pm 0,1</math> мм</p> |              |               |              |         |                    |
| Подп. и дата  | Инв. № дубл. | Взам. инв. №  | Подп. и дата | 9 Класс |                    |
| Изм.  | Лист         | № докум.      | Подп.        | Дата    | Вал                |
| Разраб.   |              |               |              |         |                    |
| Пров.   |              |               |              |         |                    |
| Т.контр.  |              |               |              |         |                    |
| И.контр.  |              |               |              |         |                    |
| Утв.  |              |               |              |         | Д16 ГОСТ 4784-2019 |
| Лист  |              | Масса         |              | Масштаб |                    |
|   |              | 0,13          |              | 1:1     |                    |
| Лист  |              | Листов        |              | 1       |                    |

|   |              |               |              |         |                    |
|---|--------------|---------------|--------------|---------|--------------------|
| Справ. №  |              | Перв. примен. |              | 6 класс |                    |
|   |              |               |              |         |                    |
| <p>1) Предельные отклонения размеров:<br/>линейные - <math>\pm 0,2</math> мм, диаметральные - <math>\pm 0,1</math> мм</p> |              |               |              |         |                    |
| Подп. и дата  | Инв. № дубл. | Взам. инв. №  | Подп. и дата | 9 Класс |                    |
| Изм.  | Лист         | № докум.      | Подп.        | Дата    | Вал                |
| Разраб.   |              |               |              |         |                    |
| Пров.   |              |               |              |         |                    |
| Т.контр.  |              |               |              |         |                    |
| И.контр.  |              |               |              |         |                    |
| Утв.  |              |               |              |         | Д16 ГОСТ 4784-2019 |
| Лист  |              | Масса         |              | Масштаб |                    |
|   |              | 0,13          |              | 1:1     |                    |
| Лист  |              | Листов        |              | 1       |                    |

|   |              |               |              |         |                    |
|---|--------------|---------------|--------------|---------|--------------------|
| Справ. №  |              | Перв. примен. |              | 6 класс |                    |
|   |              |               |              |         |                    |
| <p>1) Предельные отклонения размеров:<br/>линейные - <math>\pm 0,2</math> мм, диаметральные - <math>\pm 0,1</math> мм</p> |              |               |              |         |                    |
| Подп. и дата  | Инв. № дубл. | Взам. инв. №  | Подп. и дата | 9 Класс |                    |
| Изм.  | Лист         | № докум.      | Подп.        | Дата    | Вал                |
| Разраб.   |              |               |              |         |                    |
| Пров.   |              |               |              |         |                    |
| Т.контр.  |              |               |              |         |                    |
| И.контр.  |              |               |              |         |                    |
| Утв.  |              |               |              |         | Д16 ГОСТ 4784-2019 |
| Лист  |              | Масса         |              | Масштаб |                    |
|   |              | 0,13          |              | 1:1     |                    |
| Лист  |              | Листов        |              | 1       |                    |

|   |  |               |  |                    |  |
|---|--|---------------|--|--------------------|--|
| Справ. №  |  | Перв. примен. |  | Лист 6             |  |
|   |  |               |  |                    |  |
| <p>1) Предельные отклонения размеров:<br/>линейные - <math>\pm 0,2</math> мм, диаметральные - <math>\pm 0,1</math> мм</p> |  |               |  |                    |  |
| Подп. и дата  |  | Инв. № дубл.  |  | Взам. инв. №       |  |
| Подп. и дата  |  | Инв. № подл.  |  | Лист 9             |  |
| Изм.  |  | Лист          |  | № докум.           |  |
| Разраб.   |  | Подп.         |  | Дата               |  |
| Пров.   |  | Изм.          |  | Лист               |  |
| Т.контр.  |  | Изм.          |  | Листов             |  |
| И.контр.  |  | Изм.          |  | Лист               |  |
| Утв.  |  | Изм.          |  | Листов             |  |
| Вал   |  |               |  | Д16 ГОСТ 4784-2019 |  |
| Лит.  |  |               |  | Масса              |  |
| 0,13  |  |               |  | 1:1                |  |
| Лит   |  |               |  | Листов 1           |  |

|   |        |               |        |         |                    |
|---|--------|---------------|--------|---------|--------------------|
| Справ. №  |        | Перв. примен. |        | Лист 6  |                    |
|   |        |               |        |         |                    |
| <p>1) Предельные отклонения размеров:<br/>линейные - <math>\pm 0,2</math> мм, диаметральные - <math>\pm 0,1</math> мм</p> |        |               |        |         |                    |
| Подп. и дата  | Инв. № | Взам. инв. №  | Инв. № | Инв. №  | 9 Класс            |
| Изм.  | Лист   | № докум.      | Подп.  | Дата    | Вал                |
| Разраб.   |        |               |        |         |                    |
| Пров.   |        |               |        |         |                    |
| Т.контр.  |        |               |        |         |                    |
| И.контр.  |        |               |        |         |                    |
| Утв.  |        |               |        |         | Д16 ГОСТ 4784-2019 |
| Лист  |        | Масса         |        | Масштаб |                    |
| 1   |        | 0,13          |        | 1:1     |                    |
| Лист  |        | Листов        |        | 1       |                    |

|   |        |               |        |         |                    |
|---|--------|---------------|--------|---------|--------------------|
| Справ. №  |        | Перв. примен. |        | Лист 6  |                    |
|   |        |               |        |         |                    |
| <p>1) Предельные отклонения размеров:<br/>линейные - <math>\pm 0,2</math> мм, диаметральные - <math>\pm 0,1</math> мм</p> |        |               |        |         |                    |
| Подп. и дата  | Инв. № | Взам. инв. №  | Инв. № | Инв. №  | 9 Класс            |
| Изм.  | Лист   | № докум.      | Подп.  | Дата    | Вал                |
| Разраб.   |        |               |        |         |                    |
| Пров.   |        |               |        |         |                    |
| Т.контр.  |        |               |        |         |                    |
| И.контр.  |        |               |        |         |                    |
| Утв.  |        |               |        |         | Д16 ГОСТ 4784-2019 |
| Лист  |        | Масса         |        | Масштаб |                    |
| 1   |        | 0,13          |        | 1:1     |                    |
| Лист  |        | Листов        |        | 1       |                    |

### Критерии оценки работы

| №<br>п/п | Критерии оценки   | Рекомендуемое<br>кол-во баллов | Оценка<br>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  | 3                              |                |
| 3.4      | Точность изготовления размера Ø 20  | 3                              |                |
| 3.5      | Точность изготовления линейных размеров (по 1,5 балла)  | 3                              |                |
| 3.6      | Точность изготовления фаски 5×45°   | 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:**