

**Практическое задание для регионального этапа
Всероссийской олимпиады школьников по труду (технологии)
2025-2026 учебный год
(профиль «Техника, технологии и техническое творчество»)
Ручная 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 (выполнить чистовую обработку наждачной бумагой мелкой зернистости).
7. Изделие и все документы участника сдать организаторам.

Перв. примен.	10 класс																																																									
Справ. №																																																										
Подп. и дата																																																										
Инв. № дубл.																																																										
Взам. инв. №																																																										
Подп. и дата																																																										
Инв. № подл.																																																										
<div></div> <div><p>1) Предельные отклонения: линейные $\pm 0,1$ мм; радиальные $\pm 0,3$ мм.</p><p>2) Острые кромки притупить.</p></div>																																																										
10 класс																																																										
<table><tr><td>Изм.</td><td>Лист</td><td>№ докум.</td><td>Подп.</td><td>Дата</td><td rowspan="4">Ключ для лобзика</td><td>Лист</td><td>Масса</td><td>Масштаб</td></tr><tr><td>Разраб.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>0,02</td><td>1:1</td></tr><tr><td>Пров.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>Лист</td><td>Листов</td><td>1</td><td></td></tr><tr><td>Т.контр.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>И.контр.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>Сталь 10 ГОСТ 1050-2013</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>Утв.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="4"></td></tr></table>					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ключ для лобзика	Лист	Масса	Масштаб	Разраб.							0,02	1:1	Пров.					Лист	Листов	1		Т.контр.									И.контр.					Сталь 10 ГОСТ 1050-2013				Утв.								
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ключ для лобзика	Лист	Масса	Масштаб																																																		
Разраб.								0,02	1:1																																																	
Пров.						Лист	Листов	1																																																		
Т.контр.																																																										
И.контр.					Сталь 10 ГОСТ 1050-2013																																																					
Утв.																																																										

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	Выдержаны габаритные размеры (по 2 балла)	4	
3.2	Правильная геометрия паза - стороны параллельны	2	
3.3	Выполнены радиусы R4 (по 1 баллу)	2	
3.4	Расположение отверстия Ø8 мм относительно расположения по горизонтали и вертикали	2	
3.5	Аккуратность выполнения отверстия, отсутствие рваных краев или серьезных отклонений от цилиндричности отверстия	2	
3.6	Отверстие выполнено сверлом Ø8 мм	1	
3.7	Выполнен радиус R9	3	
3.8	Выполнен радиус R12	3	
3.9	Острые кромки притуплены	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:**