**ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ ПО ТЕХНОЛОГИИ**

**(ШКОЛЬНЫЙ ЭТАП / ПРАКТИЧЕСКИЙ ТУР)**

***профиль «ТЕХНИКА, ТЕХНОЛОГИИ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ТВОРЧЕСТВО»***

**возрастная группа (6-11 КЛАССЫ)**

**ПРАКТИКА ПО РУЧНОЙ МЕТАЛЛООБРАБОТКЕ**

## **Карта пооперационного контроля для участников и жюри**

**Ручной металлообработке**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***№ п/п*** | ***Критерии оценивания*** | ***Макс. балл*** | ***Балл участника*** |
| **1** | **Разработка чертежа** | **15** |  |
|  | 1. Рамка вычерчена не по размерам или тонкой линией. | 1 |  |
| 2. Основная надпись (штамп):  - не на своем месте;  - не соответствует размерам;  - не обведен основной линией;  - заполнен не чертежным шрифтом;  - заполнен ручкой, а не карандашом. | 1 |  |
| 3. Линии чертежа не соответствуют ГОСТ ЕСКД:  - нет осевых и центровых линий;  - осевые линии вычерчены не по размерам;  - контур детали не обведен, то есть выполнен тонкой линией;  - размерные линии одной толщины с контуром;  - размерные линии вычерчены не по размерам;  - отсутствуют выносные линии. | 3 |  |
| 4. Соблюдение масштаба:  - чертеж выполнен не по заданному масштабу;  - размеры на чертеже нанесены не натуральные;  - в основной надписи не указан масштаб. | 3 |  |
| 5. Нанесение размеров:  - размерные линии расположены очень близко или, -наоборот,  далеко  от контура детали;  - отсутствуют стрелки;  - стрелки выполнены неаккуратно;  - неаккуратные размерные числа;  - один и тот же размер нанесен дважды;  - размерные числа под размерными линиями;  - размерные числа нанесены "вверх ногами";  - размеры нанесены не в том порядке;  - нанесены не все размеры;  - неверно нанесен размер диаметра окружности;  - неверно нанесен размер радиуса окружности;  - неверно нанесен радиус сопряжения. | 3 |  |
| 6. Неверно выполнен чертёж. | 3 |  |
| 7. Общий неаккуратный вид чертежа. | 1 |  |
| **2** | **Разработка технологической карты** | **15** |  |
|  | 1. Составлена грамотная последовательность технологических операций (использован соответствующие термины) | 5 |  |
|  | 1. Верно подобраны оборудование, инструменты, приспособления (отсутствуют в названиях) | 5 |  |
|  | 1. Эскизы представлены в полном объеме (замечаний нет) | 5 |  |
| **3** | **Время работы менее 90 минут** | **5** |  |
| **Итого:** | | **35** |  |

|  |  |
| --- | --- |
| 6 класс  Разработать чертеж, технологическую карту изготовления лопатки для обуви  и обоснование выбора последовательности операций, инструментов и оборудования  Заготовка – листовой металл Ст3 размером 160×60×1,5 мм  IMG_256 | 7-8 классы  Разработать конструкцию, чертеж, технологическую карту изготовления мышеловки  и обоснование выбора последовательности операций, инструментов и оборудования  Заготовка – стальная оцинкованная проволока ∅ 2,5 мм длиной 450 мм  Заготовка – стальная оцинкованная проволока ∅ 1,5 мм длиной 450 мм  Заготовка – пиломатериал размером 150×150×25 мм.  IMG_256 |
| 9 класс  Разработать конструкцию, чертеж, технологическую карту изготовления открывалки (без ручки)  и обоснование выбора последовательности операций, инструментов и оборудования  Заготовка – листовой металл Ст3 размером 110×10×2 мм.  Заготовка – листовой металл Ст3 размером 50×40×2 мм  Открывашка для консервов AllaMo, СССР, для банок и бутылок, никелированная сталь, дерево, длина 15 см, вес 40 гр, цвет горчичный | 10-11 класс  Разработать конструкцию, чертеж, технологическую карту изготовления цепи для сторожевой собаки  и обоснование выбора последовательности операций, инструментов и оборудования  Заготовка – стальная оцинкованная проволока ∅ 1,5-2,5 мм длиной 3000 мм  IMG_256 |