**Муниципальный этап всероссийской олимпиады школьников**

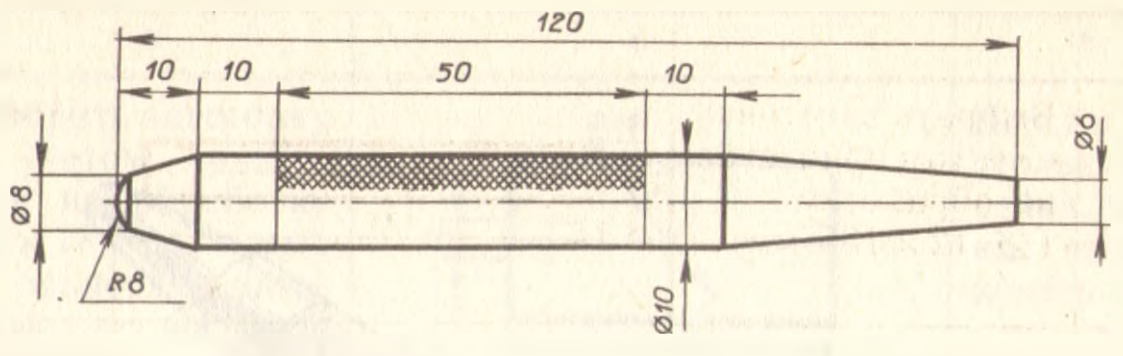
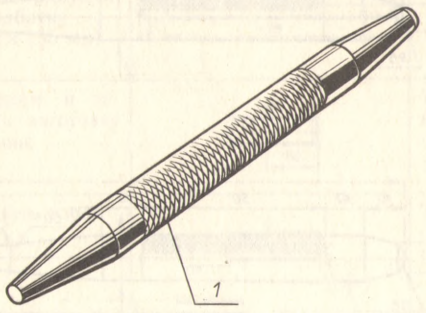
**по технологии 2023-2024 учебного года**

**(профиль «Техника, технологии и техническое творчество»)**

**Механическая металлообработка**

## 7-8 класс

Разработать технологическую карту и изготовить пробойник (бородок) Ø 10 × 120 мм.





Технологическая карта на изготовление изделия

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Операция | Эскиз | Инструмент, приспособление |
|  |  |  |  |

## Карта пооперационного контроля для участников и жюри

**по Механической металлообработке в 7-8 классе**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***№ п/п*** | ***Критерии оценивания*** | ***Макс. балл*** | ***Балл участника*** |
| 1 | Наличие рабочей формы (халат, головной убор) | **1** |  |
| 2 | Соблюдение правил техники безопасности | **1** |  |
| 3 | Культура труда, порядок на рабочем месте | **1** |  |
| 4 | Уборка рабочего места | **1** |  |
| 5 | Грамотное составление технологической карты |  |  |
| Выполнена технологическая карта изделия | **2** |  |
| На технологической карте присутствуют все необходимые операции, а также соответствующие им инструменты и приспособления | **2** |  |
| Последовательность операций, описанная в технологической карте, соответствует технологии изготовления изделия | **2** |  |
| 6 | Разработка чертежа в соответствии с ЕСКД |  |  |
| указаны габаритные размеры и линейные размеры  соблюдены требования к построению выносных и размерных линий | **2** |  |
| основная надпись оформлена верно  чертеж соответствует указанному масштабу | **2** |  |
| толщина и тип линий соответствует ГОСТ  изображение самого изделия в целом выполнено качественно | **2** |  |
| 7 | Технология изготовления детали |  |  |
| габаритные размеры Ø 10 × 120 мм (по 2 балла за размер; погрешность до ± 0,2 мм) | **4** |  |
| соответствие всем размерам (по одному баллу за каждый размер; всего семь размеров, не считая габаритных; погрешность до ± 0,2мм) | **7** |  |
| результат работы с накаткой | **2** |  |
| качество и чистовая обработка готового изделия | **5** |  |
| 9 | Время изготовления (до 180 мин.) | **1** |  |
| **Итого**: | | **35** |  |

**Муниципальный этап всероссийской олимпиады школьников**

**по технологии 2023-2024 учебного года**

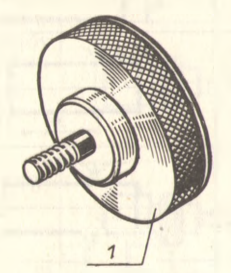
**(профиль «Техника, технологии и техническое творчество»)**

**Механическая металлообработка**

## 9 класс

Разработать чертеж, технологическую карту и изготовить винт (Ø 18 × 20 мм)

для крепления сменных ножей в струге, в качестве крепежного стопорного винта в различных приспособлениях





Технологическая карта на изготовление изделия

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Операция | Эскиз | Инструмент, приспособление |
|  |  |  |  |

## Карта пооперационного контроля для участников и жюри

**по Механической металлообработке в 9 классе**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***№ п/п*** | ***Критерии оценивания*** | ***Макс. балл*** | ***Балл участника*** |
| 1 | Наличие рабочей формы (халат, головной убор) | **1** |  |
| 2 | Соблюдение правил техники безопасности | **1** |  |
| 3 | Культура труда, порядок на рабочем месте | **1** |  |
| 4 | Уборка рабочего места | **1** |  |
| 5 | Грамотное составление технологической карты |  |  |
| Выполнена технологическая карта изделия | **2** |  |
| На технологической карте присутствуют все необходимые операции, а также соответствующие им инструменты и приспособления | **2** |  |
| Последовательность операций, описанная в технологической карте, соответствует технологии изготовления изделия | **2** |  |
| 6 | Разработка чертежа в соответствии с ЕСКД |  |  |
| указаны габаритные размеры и линейные размеры  соблюдены требования к построению выносных и размерных линий | **2** |  |
| основная надпись оформлена верно  чертеж соответствует указанному масштабу | **2** |  |
| толщина и тип линий соответствует ГОСТ  изображение самого изделия в целом выполнено качественно | **2** |  |
| 7 | Технология изготовления детали |  |  |
| габаритные размеры Ø 18 × 20 мм (по 2 балла за размер; погрешность до ± 0,2 мм) | **4** |  |
| соответствие всем размерам (по одному баллу за каждый размер; погрешность до ± 0,2мм) | **5** |  |
| результат работы с накаткой | **2** |  |
| результат работы с плашкой | **2** |  |
| качество и чистовая обработка готового изделия | **5** |  |
| 9 | Время изготовления (до 180 мин.) | **1** |  |
| **Итого**: | | **35** |  |

**Муниципальный этап всероссийской олимпиады школьников**

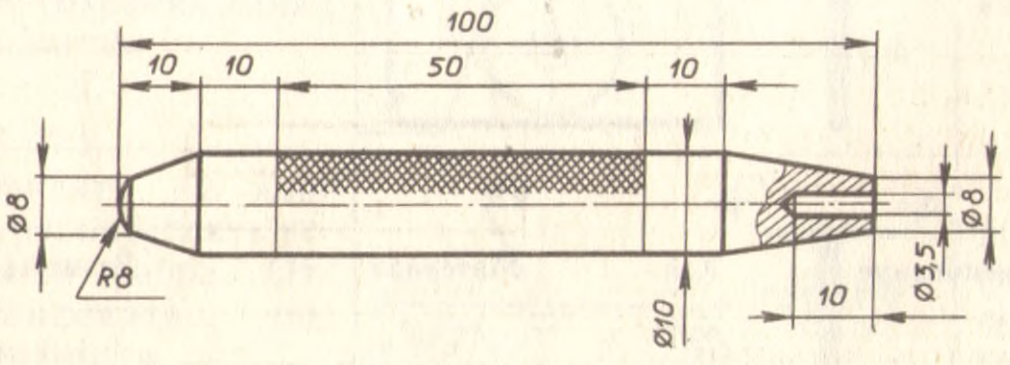
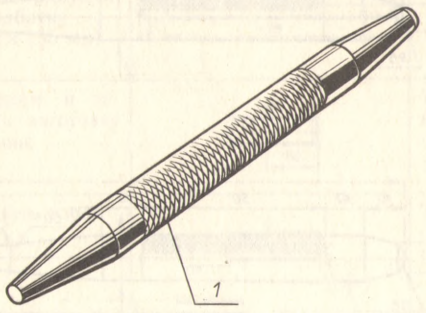
**по технологии 2023-2024 учебного года**

**(профиль «Техника, технологии и техническое творчество»)**

**Механическая металлообработка**

## 10-11 класс

Разработать технологическую карту и изготовить натяжку Ø 10 × 120 мм



(Примечание:

Регулировка по высота за счет резьбового соединения двух деталей ножки - см. рисунок посередине.

Готовое изделие должно состоять из 3-х деталей - см. рисунок крайний справа)



Технологическая карта на изготовление изделия

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Операция | Эскиз | Инструмент, приспособление |
|  |  |  |  |

## Карта пооперационного контроля для участников и жюри

**по Механической металлообработке в 10-11 классе**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***№ п/п*** | ***Критерии оценивания*** | ***Макс. балл*** | ***Балл участника*** |
| 1 | Наличие рабочей формы (халат, головной убор) | **1** |  |
| 2 | Соблюдение правил техники безопасности | **1** |  |
| 3 | Культура труда, порядок на рабочем месте | **1** |  |
| 4 | Уборка рабочего места | **1** |  |
| 5 | Грамотное составление технологической карты |  |  |
| Выполнена технологическая карта изделия | **2** |  |
| На технологической карте присутствуют все необходимые операции, а также соответствующие им инструменты и приспособления | **2** |  |
| Последовательность операций, описанная в технологической карте, соответствует технологии изготовления изделия | **2** |  |
| 6 | Разработка чертежа в соответствии с ЕСКД |  |  |
| указаны габаритные размеры и линейные размеры  соблюдены требования к построению выносных и размерных линий | **2** |  |
| основная надпись оформлена верно  чертеж соответствует указанному масштабу | **2** |  |
| толщина и тип линий соответствует ГОСТ  изображение самого изделия в целом выполнено качественно | **2** |  |
| 7 | Технология изготовления детали |  |  |
| габаритные размеры Ø 10 × 120 мм (по 1 баллу за размер; погрешность до ± 0,2 мм) | **2** |  |
| соответствие всем размерам (по одному баллу за каждый размер; всего семь размеров, не считая габаритных и отверстия (оно оценивается отдельно); погрешность до ± 0,2мм) | **7** |  |
| результат работы с накаткой | **2** |  |
| качество сверления отверстия | **2** |  |
| качество и чистовая обработка готового изделия | **5** |  |
| 9 | Время изготовления (до 180 мин.) | **1** |  |
| **Итого**: | | **35** |  |