

ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ
по предмету «Труд (Технология)»
2024/2025 учебный год

ШКОЛЬНЫЙ ЭТАП

Профиль «Техника, технологии и техническое творчество»
Практический тур
«Ручная обработка древесины»
5-6 класс
Вариант 2

Основание для шлифовальной колодки

Краткое описание работы.

Данная работа направлена на проверку знаний, умений и навыков при разработке конструкторской и технологической документации. По представленному рисунку необходимо разработать чертёж и технологическую карту изготовления изделия «Основание для шлифовальной колодки» по техническим условиям, представленным в задании.

Технические условия:

1. Количество деталей – 1 штука.
2. Материал изготовления – древесина, толщиной 20 мм
3. Габаритные размеры детали: длина – 150 мм, ширина – 50 мм.

Поперечные пазы глубиной 5 мм, ширина – 5 мм, Расстояние от паза до торца детали – 30 мм.

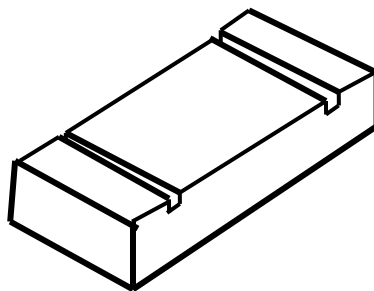


Рисунок изделия

Вам необходимо выполнить чертеж детали «Основание для шлифовальной колодки». Чертеж выполняется в масштабе 1:1 на формате А4 (шаблон).

На основании технологической карты с неполными данными необходимо заполнить пустые ячейки технологической карты изготовления «Основание для шлифовальной колодки» соответствующим содержанием.

Технологическая карта изготовления «Основание для шлифовальной колодки»

№	Содержание перехода	Графическое изображение	Инструменты и приспособления
1	Выбрать заготовку с учетом припуска на дальнейшую обработку 160×55×20мм		<u>Заполнить!</u>
2	Разметить и прострогать базовую кромку в размер 62мм	<u>Нарисовать!</u>	Линейка, карандаш, столярный угольник, рубанок, Верстак
3	<u>Заполнить!</u>		Линейка, карандаш, столярный угольник, рубанок, верстак
4	Разметить деталь по длине в размер 130мм Выпилить заготовку сохраняя линии разметки		<u>Заполнить!</u>
5	В соответствии с чертежом разметить пазы на заготовке. Пропилить пазы, сохраняя линии разметки	<u>Нарисовать!</u>	Линейка, карандаш, столярный угольник, ножовка, верстак
6	<u>Заполнить!</u>		Шлифовальная колодка, верстак

Оценочная таблица

Участник _____

№ п/п	Критерии оценки практического тура	Максимальное количество баллов	Баллы участника
1	Соблюдение требований ЕСКД при выполнении технической и чертежной документации 2 балла – безупречное соблюдение; 1 балл – незначительные ошибки и помарки исправления и корректировки 0 баллов – грубое нарушение или полное несоблюдение требований ЕСКД	2 балла	
2	Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда (1/0) и аккуратность (1/0)	2 балла	
3	Составление чертежа изделия 3.1. Верное и полное заполнение таблицы основной надписи - 3 балла заполнены все необходимые ячейки основной надписи; - 2 балла пропуск или ошибка в заполнении 1 ячейки основной надписи - 1 балл пропуски или ошибки в заполнении 2 ячеек - 0 баллов – основная надпись не заполнена 3.2. Технологически верное применение чертежных инструментов (1/0) 3.3. Умение использовать в работе различные по твердости простые карандаши (3 балла - использование в работе 3 и более карандашей разной твердости; 2 балла - использование в работе 2 карандашей твердого и мягкого; 1 балл – использование в работе простого твердо-мягкого карандаша с различной заточкой грифелем; 0 баллов – чертеж ручкой или одним не заточённым(неисправным) карандашом.) 3.4. Наличие осевой линии: (2- линии нанесены, верно, / 1- незначительные ошибки, разная толщина или неровное расстояние между штрихами линии / 0- критические ошибки, осевые линии не отличается от других линий на чертеже) 3.5. Выносные линии выполнены в соответствии с правилами (2 - ровные все выносные линии / 1 - незначительные ошибки, разная толщина выносной линии / 0 - критические ошибки, выносная линия не отличается от других линий на чертеже); 3.6. Размерные линии выполнены в соответствии с правилами (2 - без ошибок / 1 - незначительные ошибки / 0 - критические ошибки); 3.7. Размеры нанесены в соответствии с правилами (2 - без ошибок правильно / 1 - незначительные ошибки / 0 - критические ошибки); 3.8. Чертеж выполнен в масштабе М1:1 (1/0) 3.9. Основная линия выполнена ровной широкой линией (2 - ровные все основные линии / 1 - незначительные ошибки, разная толщина основной линии / 0 - критические ошибки, основная линия не отличается от других линий на чертеже)	3 балла 1 балл 3 балла 2 балла 2 балла 2 балла 2 балла 1 балл 2 балла 18 баллов	
4	Разработка технологической карты: за каждую правильно заполненную ячейку технологической карты начисляется по 2 б., частично или с незначительными ошибками - 1 б., ошибочно или не заполнено – 0 б.: первая ячейка (2/1/0) вторая ячейка (2/1/0) третья ячейка (2/1/0) четвертая ячейка (2/1/0) пятая ячейка (2/1/0) шестая ячейка (2/1/0).	2 балла 2 балла 2 балла 2 балла 2 балла 2 балла 12 баллов	
5	Время выполнения задания – 90 минут. (1/0)	1 балл	
ИТОГО:		35 баллов	