

**ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ  
ПО ТЕХНОЛОГИИ 2024-2025 уч. г. ШКОЛЬНЫЙ ЭТАП  
Профиль «Техника, технологии и техническое творчество»  
Практический тур  
5-6 класс Вариант 2  
Ручная обработка древесины  
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.

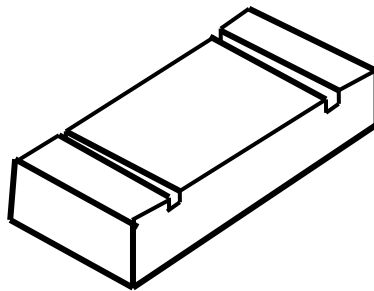
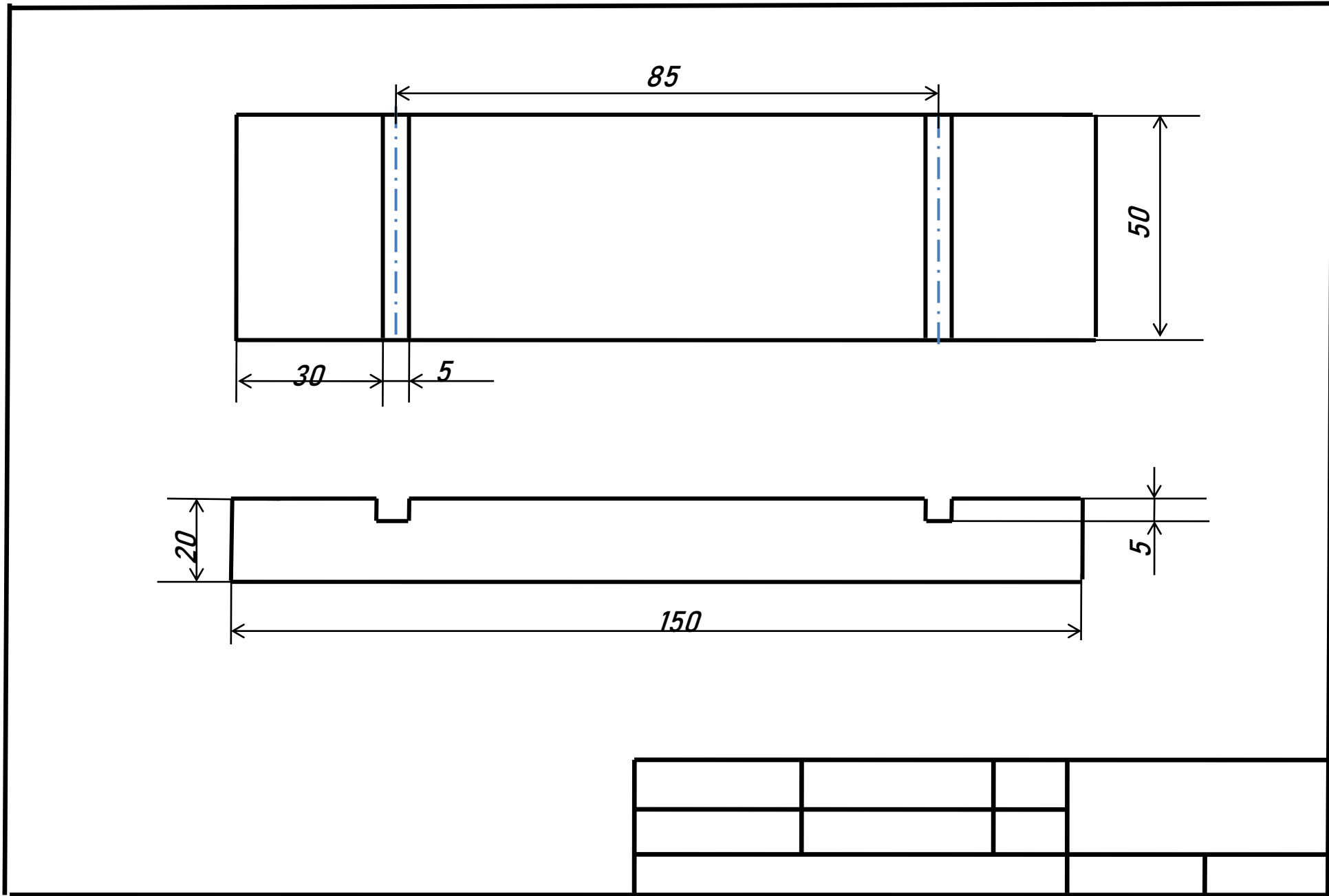


Рисунок изделия

Вам необходимо выполнить чертёж 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		Линейка, столярный угольник, карандаш, верстак
2	Разметить и прострогать базовую кромку в размер 52мм		Линейка, карандаш, столярный угольник, рубанок, верстак
3	Разметить и прострогать вторую кромку в размер 50 мм		Линейка, карандаш, столярный угольник, рубанок, верстак
4	Разметить деталь по длине в размер 150мм Выпилить заготовку сохраняя линии разметки		Линейка, карандаш, столярный угольник, ножовка, верстак
5	В соответствии с чертежом разметить пазы на заготовке. Пропилить пазы, сохраняя линии разметки		Линейка, карандаш, столярный угольник, ножовка, верстак
6	Шлифовать пласти, зачистить кромки и торцы		Шлифовальная колодка, верстак

## Оценочная таблица

Участник \_\_\_\_\_

№ п/п	Критерии оценки практического тура	Максимальное количество баллов	Баллы участника
<b>1</b>	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	<b>2 балла</b>	
<b>2</b>	Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда (1/0) и аккуратность (1/0)	<b>2 балла</b>	
<b>3</b>	Составление чертежа изделия <b>3.1. Верное и полное заполнение таблицы основной надписи</b> - 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 <b>3.2. Технологически верное применение чертежных инструментов (1/0)</b> <b>3.3. Умение использовать в работе различные по твердости простые карандаши</b> (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.) <b>3.4. Наличие осевой линии:</b> (2- линии нанесены, верно, / 1- незначительные ошибки, разная толщина или неровное расстояние между штрихами линии / 0- критические ошибки, осевые линии не отличаются от других линий на чертеже) <b>3.5. Выносные линии выполнены в соответствии с правилами</b> (2 - ровные все выносные линии / 1 - незначительные ошибки, разная толщина выносной линии / 0 - критические ошибки, выносная линия не отличается от других линий на чертеже); <b>3.6. Размерные линии выполнены в соответствии с правилами</b> (2 - без ошибок / 1 - незначительные ошибки / 0 - критические ошибки); <b>3.7. Размеры нанесены в соответствии с правилами</b> (2 - без ошибок правильно / 1 - незначительные ошибки / 0 - критические ошибки); <b>3.8. Чертеж выполнен в масштабе М1:1 (1/0)</b> <b>3.9. Основная линия выполнена ровной широкой линией</b> (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  <b>18 баллов</b>	
<b>4</b>	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  <b>12 баллов</b>	
<b>5</b>	Время выполнения задания – 90 минут. (1/0)	<b>1 балл</b>	
<b>ИТОГО:</b>		<b>35 баллов</b>	