

**ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ
ПО ТРУДУ (ТЕХНОЛОГИИ)
2024/2025 УЧЕБНЫЙ ГОД
МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ЭТАП
ПРОФИЛЬ «ТЕХНИКА, ТЕХНОЛОГИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ТВОРЧЕСТВО»
ПРАКТИЧЕСКИЙ ТУР**

Возрастная группа: 9 класс

Ручная обработка металла

Запорная планка для замка

Краткое описание работы.

Данная работа направлена на проверку знаний, умений и навыков при работе с ручным слесарным инструментом. В данной работе необходимо выполнить изделие «Запорная планка для замка» (см. рис. 1), которая выполняется из листового металла. Разметка на заготовке производится чертежным инструментом. Выполнение работы производится ножовкой по металлу или зубилом. Для выполнения необходимых в работе отверстий, использовать сверлильный станок и набор сверл по металлу. Для зачистки от заусенцев используются набор надфилей и напильники. При шлифовании используются шлифовальная наждачная бумага средней зернистости на тканевой основе. Все углы и кромки скруглить. Во время работы соблюдать технику безопасности и находиться в спецодежде.

Алгоритм действий:

1. Разработать технологическую карту изделия.
2. С помощью чертежа разметить и выполнить отверстия в изделии.
3. Выполнить резание с помощью ножовки по металлу или вырубить зубилом.
4. Затупить края изделия закруглением.
5. Выполнить чистовую (финишную) обработку изделия.

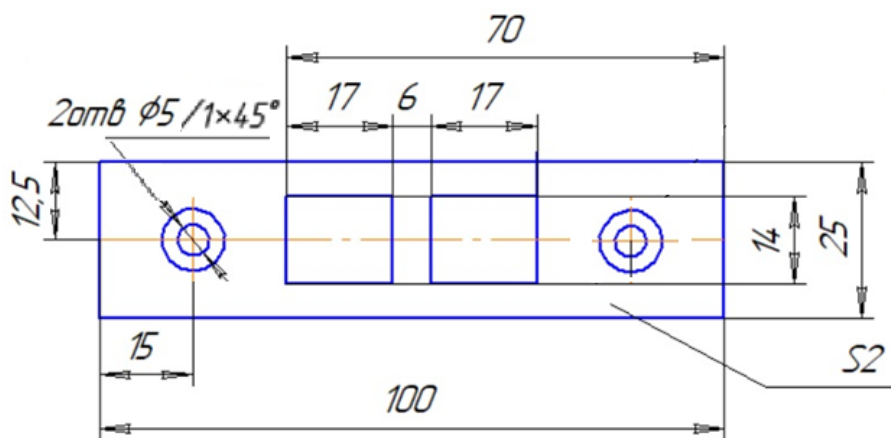


Рис. 1. Запорная планка для замка

Технические условия:

1. Материал изготовления сталь: Ст3 (листовая сталь толщиной 2 мм).
2. Максимальные габаритные размеры рабочей заготовки: 100×25×2 мм.
3. Предельные отклонения готового изделия по наружному контуру: ± 1мм.
4. Острые грани на заготовке притупить (зачистить).
5. Произведите чистовую обработку лицевой плоскости и кромок до металлического блеска, со стороны зенковки.

Карта пооперационного контроля

Логин участника олимпиады			
№ п/п	Критерии оценки	Кол-во баллов	Кол-во баллов, выставленных членами жюри
1	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1	
2	Разработка учебно-технологической карты изготовления деталей	4	
3	Подготовка рабочего места, материала, инструментов	1	
4	Соблюдение правил безопасных приёмов работы	2	
5	Технология изготовления изделия:	(24)	
	- разметка заготовки в соответствии с чертежом и техническими условиями	2	
	- обработка заготовки в габаритные размеры (длина и ширина)	2	
	- технологическая последовательность изготовления изделия в соответствии с чертежом	5	
	- разметка и сверление отверстий в заготовке	4	
	- закругление краев изделия	2	
	- точность изготовления готового изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями	6	
	- качество и чистовая обработка готового изделия	3	
6	Уборка рабочего места	2	
7	Время изготовления:	1	
	Итого:	35	

Председатель:

Члены жюри: