

**ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ
ПО ТРУДУ (ТЕХНОЛОГИИ)
2025/2026 учебный год
ШКОЛЬНЫЙ ЭТАП
Профиль «Техника, технологии и техническое творчество»
Практический тур
6 класс
Ручная обработка металла
Ключ оценки выполнения заданий
Коробочка для мела**

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 «Коробочки для мела» по техническим условиям, представленным в задании.

Технические условия:

1. Количество деталей – 1 штука.
2. Материал изготовления – тонколистовой металл толщиной 1 мм.
3. Габаритные размеры детали: длина по основанию – 50 мм, ширина – 30 мм. Передняя и боковые стенки коробочки высотой – 15 мм, задняя стенка высотой – 30 мм. Диаметр отверстий – 5 мм. Центры отверстий расположены на высоте 20 мм и расстояние между центрами – 30 мм.

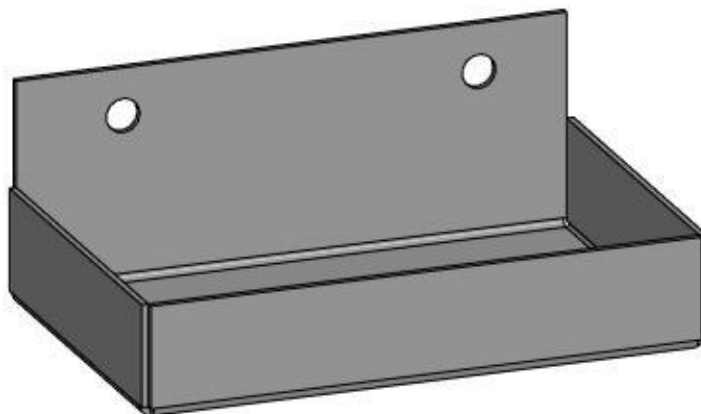
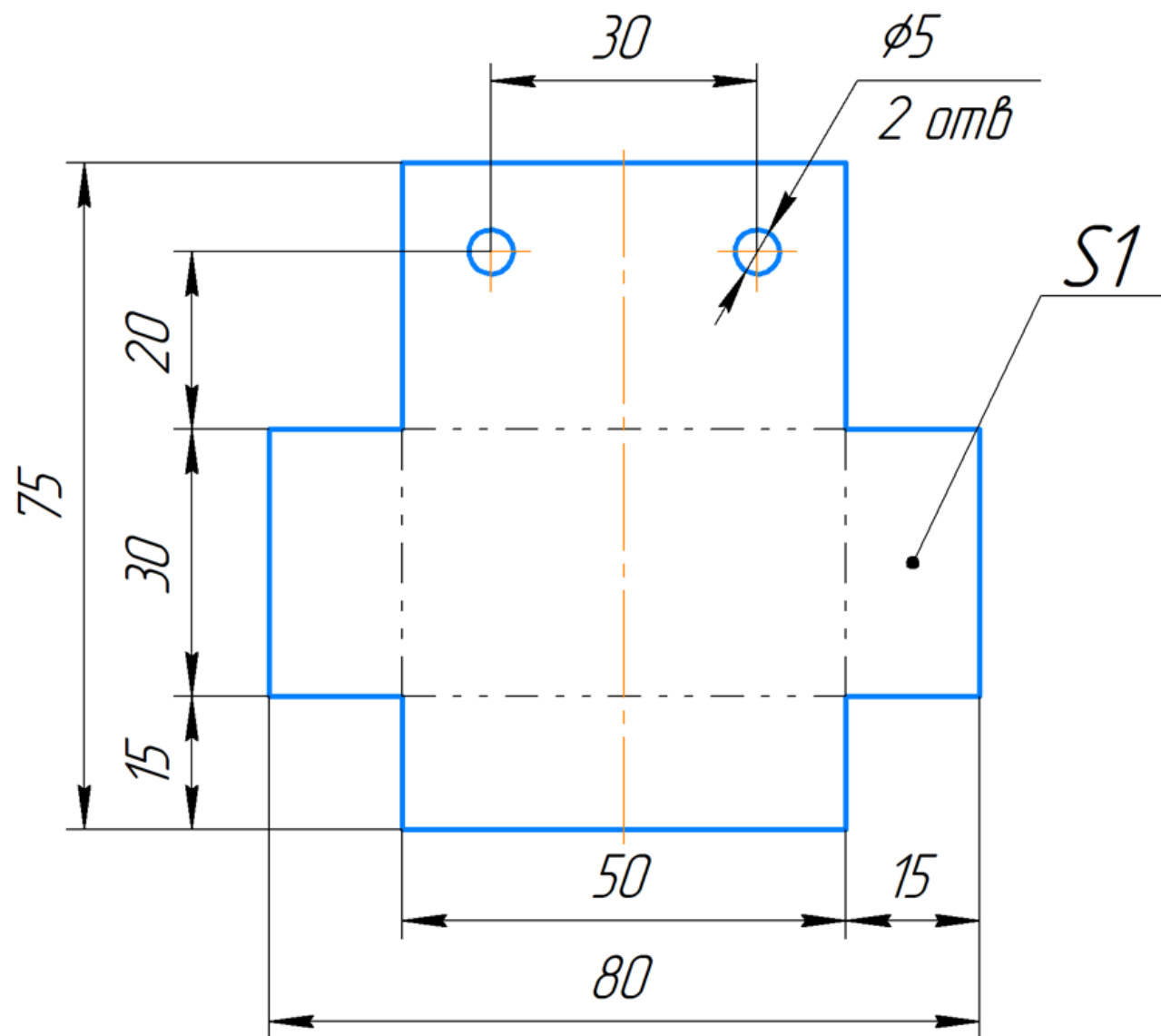


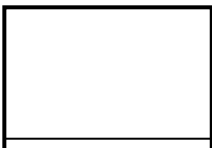
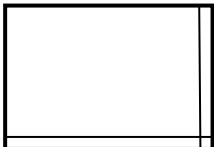
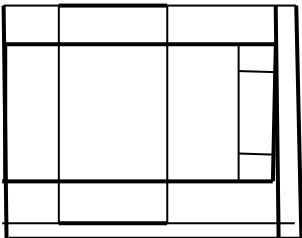
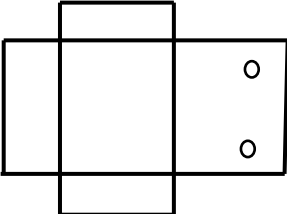
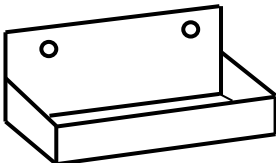
Рисунок изделия

Вам необходимо выполнить чертеж развертки «Коробочки для мела». Угловые фиксаторы стенок не указывать. Чертеж выполняется в масштабе **1:1** на формате А4 (шаблон).

В технологической карте изготовления «Коробочки для мела» с неполными данными необходимо заполнить пустые соответствующим содержанием.



Технологическая карта изготовления «Коробочка для мела»

№	Содержание перехода	Графическое изображение	Инструменты и приспособления
1	Выбрать заготовку с учетом припуска на дальнейшую обработку 210×60×1 мм		Линейка, слесарный угольник, верстак
2	Выправить заготовку		Киянка, линейка, верстак
3	Провести базовую линию на расстоянии 2 мм от кромки		Линейка, слесарный угольник, чертилка, верстак
4	Разметить перпендикулярную линию к базовой линии		Слесарный угольник, линейка, чертилка, верстак
5	Разметить заготовку в соответствии с чертежом		Линейка, слесарный угольник, чертилка, циркуль, кернер, молоток, верстак
6	Вырезать развертку, просверлить отверстия, притупить острые углы, снять заусенцы		Линейка, слесарный угольник, слесарные ножницы, кернер, молоток, сверло Ø5 мм, напильник, верстак, сверлильный станок
7	С помощью гибочного приспособления и киянки произвести гибку заготовки по линиям сгиба		Оправка, киянка, слесарный угольник, линейка, верстак

Карта пооперационного контроля для участников и жюри

по ручной обработке металла

Участник _____

№ п/п	Критерии оценки	Макс. кол-во баллов	Баллы участника
1	Соблюдение правил техники безопасности	2	
2	Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда	2	
3	Составление чертежа изделия:	16	
	наличие рамки, заполненной таблицы основной надписи	2	
	применение чертежных инструментов и простого карандаша	3	
	наличие осевой линии в отверстии	2	
	выносные и размерные линии выполнены в соответствии с правилами	4	
	размеры нанесены в соответствии с правилами	3	
	чертеж выполнен в масштабе М 1:1	2	
4	Разработка технологической карты (за каждую правильно заполненную ячейку начисляется по 2 балла):	14	
	первая ячейка	2	
	вторая ячейка	2	
	третья ячейка	2	
	четвертая ячейка	2	
	пятая ячейка	2	
	шестая ячейка	2	
	седьмая ячейка	2	
5	Время выполнения задания – 90 минут. (Выставляется балл, если участник выполнил задание в отведённое время)	1	
	Итого:	35	