

**Практическое задание для регионального этапа
Всероссийской олимпиады школьников по труду (технологии)
2025-2026 учебный год
(профиль «Техника, технологии и техническое творчество»)
Механическая обработка металла**

11 класс

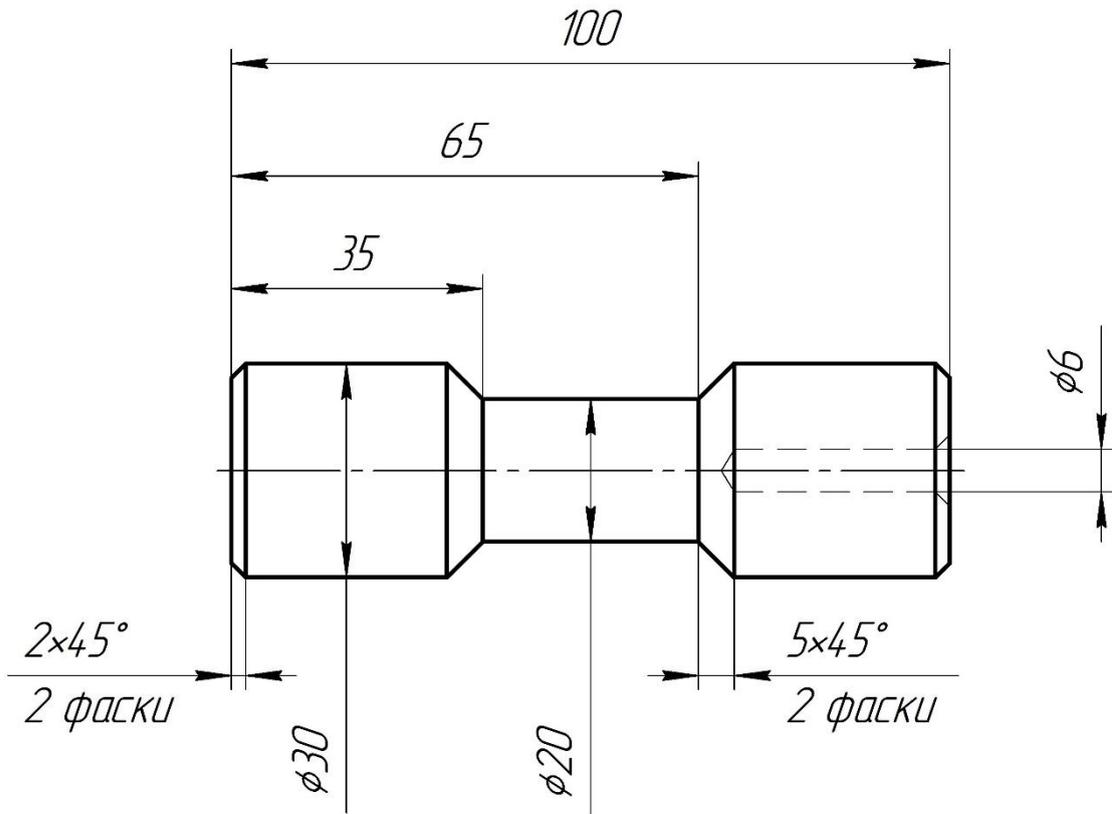
Техническое задание:

1. Ознакомиться с правилами по ТБ на рабочем месте и расписаться в соответствующей ведомости.
2. Ознакомиться с чертежом изготавливаемого изделия.
3. Внимательно ознакомиться с критериями оценки работы.
4. Создать технологические карты изготовления изделия.
5. Изготовить за отведенное время изделие в количестве 1 шт. в соответствии с нормами техники безопасности и чертежом.
6. Подготовить изготовленное изделие к сдаче организаторам для проверки членами жюри.
7. Изделие и все документы участника сдать организаторам.

11 Класс

Перв. примен.

Справ. №



- 1) Отверстие диаметром 6 мм и глубиной 30 мм
- 2) Предельные отклонения размеров:
линейные - $\pm 0,2$ мм, диаметральные - $\pm 0,1$ мм

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

11 Класс

Вал

Лист	Масса	Масштаб
	0,15	1:1
Лист	Листов	1

Д16 ГОСТ 4784-2019

Критерии оценки работы

№ п/п	Критерии оценки	Рекомендуемое кол-во баллов	Оценка жюри
1	Организация рабочего места	2	
1.1	Наличие соответствующей рабочей формы (халат, головной убор, защитные очки и пр.)	0,5	
1.2	Соблюдение правил техники безопасности.	0,5	
1.3	Соблюдение порядка на рабочем месте в процессе изготовления изделия (культура труда).	0,5	
1.4	Подготовка станка к работе и уборка рабочего места после работы	0,5	
2	Оценка проектирования технологического процесса	11	
2.1	Составлена технологическая карта изготовления изделия.	2	
2.2	Правильно указаны все необходимые оборудование, приспособления, режущие и измерительные инструменты (по 1 баллу).	4	
2.3	На технологической карте присутствуют все необходимые эскизы с простановкой на них основных баз и получаемых размеров	5	
3	Оценка процесса изготовления изделия	20	
3.1	Правильность установки режущего инструмента на станке	2	
3.2	Правильность базирования заготовки в зажимном приспособлении при каждом установе	3	
3.3	Точность изготовления размера $\varnothing 30$ (по 2 балла)	4	
3.4	Точность изготовления размера $\varnothing 20$	2	
3.5	Точность изготовления линейных размеров (по 1 баллу)	3	
3.6	Точность изготовления фасок $5 \times 45^\circ$ (по 1 баллу)	2	
3.7	Точность изготовления фасок $2 \times 45^\circ$ (по 1 баллу)	2	
3.8	Выполнено отверстие диаметром $6 \varnothing$ на торце	1	
3.9	Глубина отверстия диаметром $6 \varnothing$ на торце соответствует 30 мм.	1	
4	Технология, описанная в технологической карте, соответствует технологии изготовления изделия («да» – 2 балла, «частично» – 1 балл, «нет» – 0 баллов)	2	
	Итого	35	

Председатель:

Члены жюри: