

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

**10 класс**

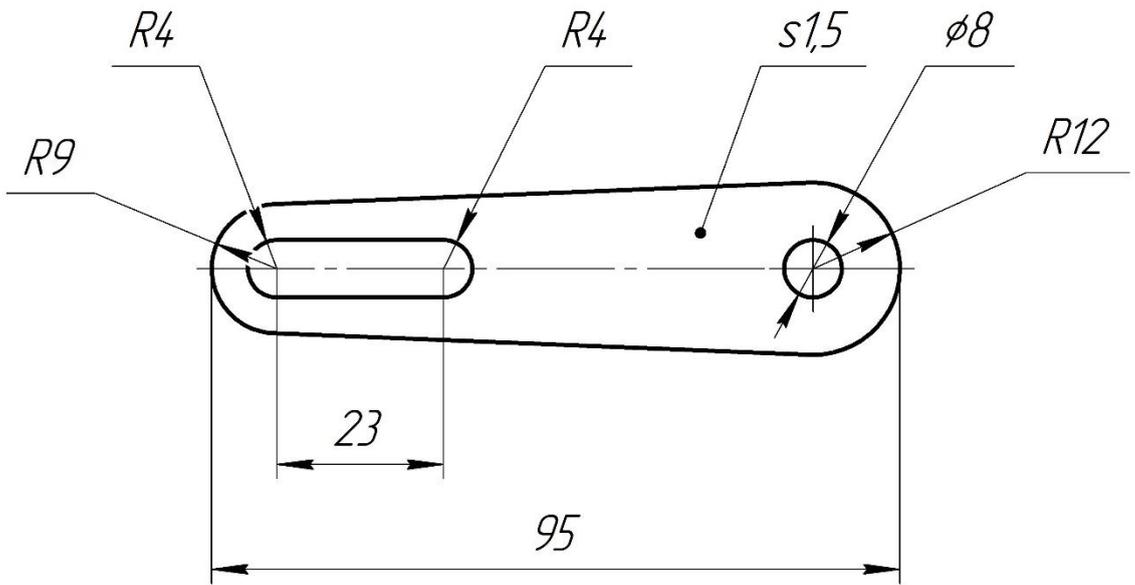
**Техническое задание**

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 (выполнить чистовую обработку наждачной бумагой мелкой зернистости).
7. Изделие и все документы участника сдать организаторам.

10 класс

Перв. примен.

Справ. №



- 1) Предельные отклонения:  
линейные  $\pm 0,1$  мм;  
радиальные  $\pm 0,3$  мм.
- 2) Острые кромки притупить.

Подп. и дата

Инв. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

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

10 класс

Ключ для лобзика

Сталь 10 ГОСТ 1050-2013

Лист	Масса	Масштаб
	0,02	1:1
Лист	Листов	1

**Критерии оценки работы**

№ п/п	Критерии оценки	Рекомендуемое кол-во баллов	Оценка жюри
<b>1</b>	<b>Организация рабочего места</b>	<b>2</b>	
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	
<b>2</b>	<b>Оценка проектирования технологического процесса</b>	<b>11</b>	
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	
<b>3</b>	<b>Оценка процесса изготовления изделия</b>	<b>20</b>	
3.1	Выдержаны габаритные размеры (по 2 балла)	4	
3.2	Правильная геометрия паза - стороны параллельны	2	
3.3	Выполнены радиусы R4 (по 1 баллу)	2	
3.4	Расположение отверстия Ø8 мм относительно расположения по горизонтали и вертикали	2	
3.5	Аккуратность выполнения отверстия, отсутствие рваных краев или серьезных отклонений от цилиндричности отверстия	2	
3.6	Отверстие выполнено сверлом Ø8 мм	1	
3.7	Выполнен радиус R9	3	
3.8	Выполнен радиус R12	3	
3.9	Острые кромки притуплены	1	
<b>4</b>	<b>Технология, описанная в технологической карте, соответствует технологии изготовления изделия («да» – 2 балла, «частично» – 1 балл, «нет» – 0 баллов)</b>	<b>2</b>	
	<b>Итого</b>	<b>35</b>	

Председатель:

Члены жюри: