

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

9 класс

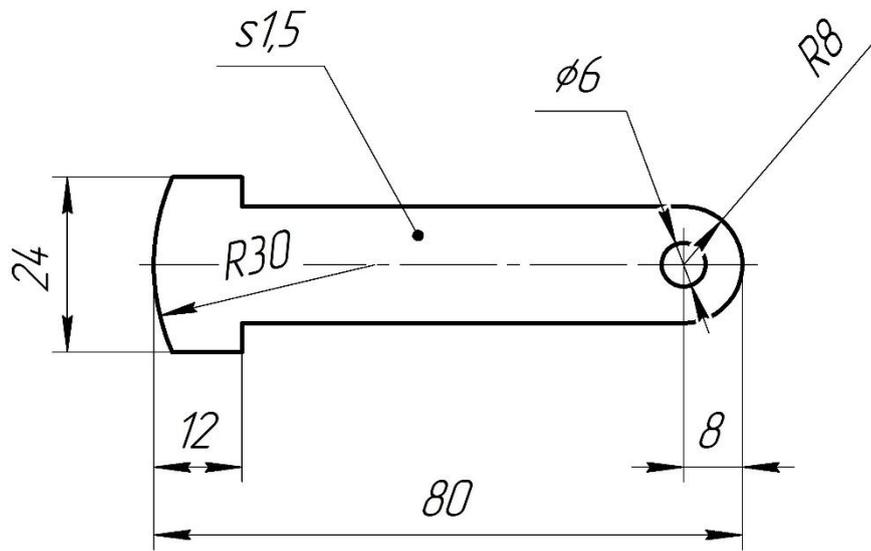
Техническое задание

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.

ЭССУХ 6

Перв. примен.

Справ. №



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

Подп. и дата

Инв. № дцкл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

9 класс

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

Фиксатор ручки
слесарного
молотка

Лит.	Масса	Масштаб
	0,01	1:1
Лист	Листов	1

Сталь 10 ГОСТ 1050-2013

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	Выдержаны габаритные размеры (по 2 балла)	4	
3.2	Правильная геометрия изделия - углы 90°, стороны параллельны	2	
3.3	Выполнены скругления R30 и R8 (по 1 баллу)	2	
3.4	Выдержана длина скругления R30 и R8 (по 2 балла)	4	
3.5	Расположение отверстия Ø6 мм относительно расположения по горизонтали и вертикали	2	
3.6	Аккуратность выполнения отверстия, отсутствие рваных краев или серьезных отклонений от цилиндричности отверстия	2	
3.7	Отверстия выполнены сверлом Ø6мм	1	
3.8	Выдержан линейный размер 12 мм (по 1 баллу)	2	
3.9	Острые кромки притуплены	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: