

ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ

ПО ТРУДУ (ТЕХНОЛОГИИ) 2026-2027 уч. г.

ШКОЛЬНЫЙ ЭТАП

Профиль «Техника, технологии и техническое творчество»

Практический тур

5-6 класс

Ручная обработка древесины

Разделочная доска

Ключ оценивания

Краткое описание работы.

Данная работа направлена на проверку знаний, умений и навыков при разработке конструкторской и технологической документации. По представленному рисунку 1 необходимо разработать чертёж и технологическую карту изготовления изделия «**Разделочная доска**» по техническим условиям, представленным в задании. Время выполнения – 90 минут.

Технические условия:

1. Количество деталей – 1 штука.
2. Материал изготовления – доска, толщиной 16 мм.
3. Габаритные размеры изделия: длина – 300 мм, ширина – 200 мм, толщина – 16 мм. Ширина заплечиков – 70 мм, ширина ручки – 60 мм. Расстояние до центра отверстия на ручке – 30 мм, по ширине ручки – 30 мм. Диаметр отверстия – 12 мм. Радиус скругления ручки составляет 30 мм.

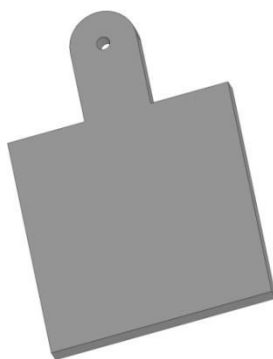
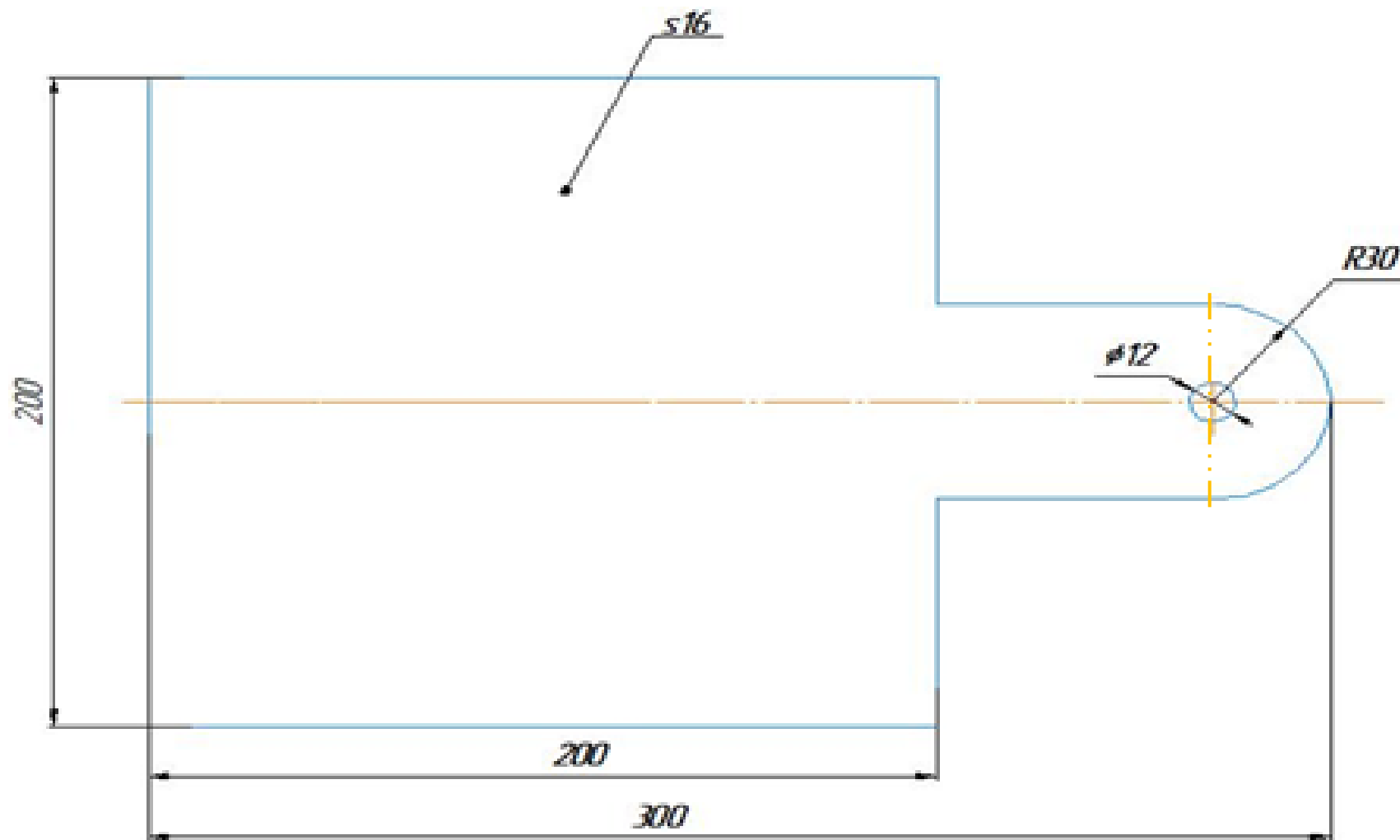


Рисунок 1. Разделочная доска

Вам необходимо выполнить чертеж Разделочной доски. Чертеж выполняется в масштабе 1:2 на формате А4 (шаблон чертежного поля с таблицей основной надписи).

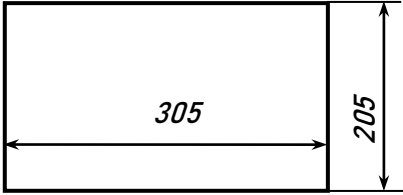
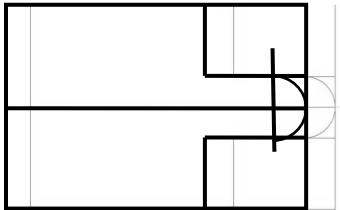
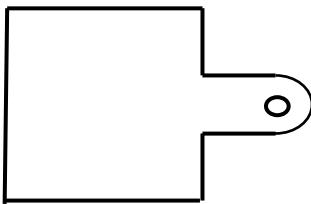
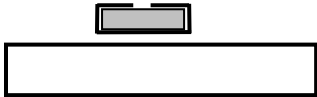
На основании технологической карты с неполными данными необходимо заполнить пустые ячейки технологической карты изготовления «Разделочной доски» соответствующим содержанием.



Чертил			Разделочная доска	
Проверил				
			Древесина	М 1:2

Шаблон чертежного поля с таблицей основной надписи

Технологическая карта изготовления изделия «Разделочная доска»

№	Содержание перехода	Графическое изображение	Инструменты и приспособления
1	Выбрать заготовку с учетом припуска на дальнейшую обработку 305×205×16мм		Заполнить! Линейка, столярный угольник, карандаш
2	Разметить и прострогать базовую кромку в размер 202мм		Линейка, карандаш, столярный угольник, рубанок, верстак
3	Заполнить! Разметить и прострогать вторую кромку в размер 200мм		Линейка, карандаш, столярный угольник, рубанок, верстак
4	Разметить заготовку в соответствии с чертежом		Заполнить! Линейка, столярный угольник, циркуль, карандаш
5	В соответствии с разметкой просверлить отверстие и выпилить контур, сохраняя линии разметки	Нарисовать! 	Линейка, карандаш, столярный угольник, ножовка, сверлильный станок, верстак
6	Заполнить! Зачистить торцы, кромки. Отшлифовать пласти.		Рашпиль (напильник), шлифовальная колодка, верстак

Карта пооперационного контроля для участников и жюри по ручной деревообработке

Участник _____

№ п/п	Критерии оценивания	Макс. балл	Балл участника
1	Общая культура графической работы (Аккуратность исполнения. Чистота линий, отсутствие лишних построений, аккуратность штриховки и т. п)	1 балл	
2	Творческий подход, оригинальное решение композиции улучшающих восприятие работы.	1 балл	
3	Составление чертежа изделия	20	
	Заполнение таблицы основной надписи, выполненной карандашом: – «Чертил», «Проверил», «Наименование изделия», «Масштаб», «Материал изготовления» (0 – таблица не заполнена; 1 – заполнена ручкой; 2 – заполнена частично; 3 – заполнена полностью);	0/1/2/3	
	– применение чертежных инструментов и простого карандаша (0 – карандаш и чертежные инструменты не применялись; 1 – чертежные инструменты не применялись; 2 – применялись и карандаш, и чертежные инструменты);	0//1/2	
	– видимый контур детали выполнен сплошной толстой основной линией (2 – видимый контур детали выполнен сплошной тонкой линией; 3 – видимый контур детали выполнен сплошной толстой линией);	2/3	
	– выносные линии выполнены сплошной тонкой линией (0 – выносные линии отсутствуют; 1 – выносные линии выполнены сплошной толстой линией; 2 – выносные линии выполнены сплошной тонкой линией);	0/1/2	
	–размерные линии выполнены сплошной тонкой линией, упираются в выносные линии и ограничиваются стрелками (0 – размерные линии отсутствуют; 1 – размерные линии не упираются в выносные линии; 2 – размерные линии выполнены сплошной тонкой линией, упираются в выносные линии и ограничиваются стрелками);	0/1/2	
	– размерные числа нанесены параллельно размерной линии, указаны в миллиметрах без обозначения единиц измерения (0 – размерные числа отсутствуют; 1 – размерные числа нанесены не параллельно с размерными линиями или указаны с единицами измерения; 2 – размерные числа нанесены правильно);	0/1/2	
	– нанесены осевые линии вдоль детали и через центр отверстия штрихпунктирными тонкими линиями (0 – осевые линии отсутствуют; 1 – осевые линии выполнены сплошной тонкой линией или отсутствует одна из двух; 2 – все осевые линии обозначены на чертеже);	0/1/2	
	– обозначены радиус скругления и диаметр отверстия на ручке разделочной доски (0 – размеры не указаны; 1 –	0/1/2	

	размеры указаны без обозначения знаков диаметра и радиуса; 2 – размеры указаны правильно);		
	– чертеж выполнен в масштабе М1:2(0 – чертеж выполнен с нарушением указанного масштаба; 1 – чертеж выполнен в соответствии с указанным масштабом);	0/1	
	– простановка на чертеже толщины детали (0 – толщина детали не указана; 1 – толщина указана в соответствии с правилами).	0/1	
4	Разработка технологической карты (за каждую правильно заполненную ячейку начисляется по 3 балла):	18	
	– первая ячейка (0 – ячейка не заполнена; 2 – ячейка заполнена частично; 3 – необходимые инструменты и приспособления перечислены полностью);	0/2/3	
	– вторая ячейка (0 – ячейка не заполнена; 1 – эскиз выполнен с помощью ручки; 2 – эскиз выполнен частично; 3 – эскиз выполнен правильно);	0/1/2/3	
	– третья ячейка (0 – содержание перехода не заполнено; 1 – содержание перехода заполнено частично; 3 – содержание перехода заполнено правильно);	0/1/3	
	– четвертая ячейка (0 – ячейка не заполнена; 2 – ячейка заполнена частично; 3 – необходимые инструменты и приспособления перечислены полностью);	0/2/3	
	– пятая ячейка(0 – ячейка не заполнена; 1 – эскиз выполнен с помощью ручки; 2 – эскиз выполнен частично; 3 – эскиз выполнен правильно);	0/1/2/3	
	– шестая ячейка (0 – содержание перехода не заполнено; 1 – содержание перехода заполнено частично; 3 – содержание перехода заполнено правильно).	0/1/3	
	Итого:	40	

Председатель:

Члены жюри: