

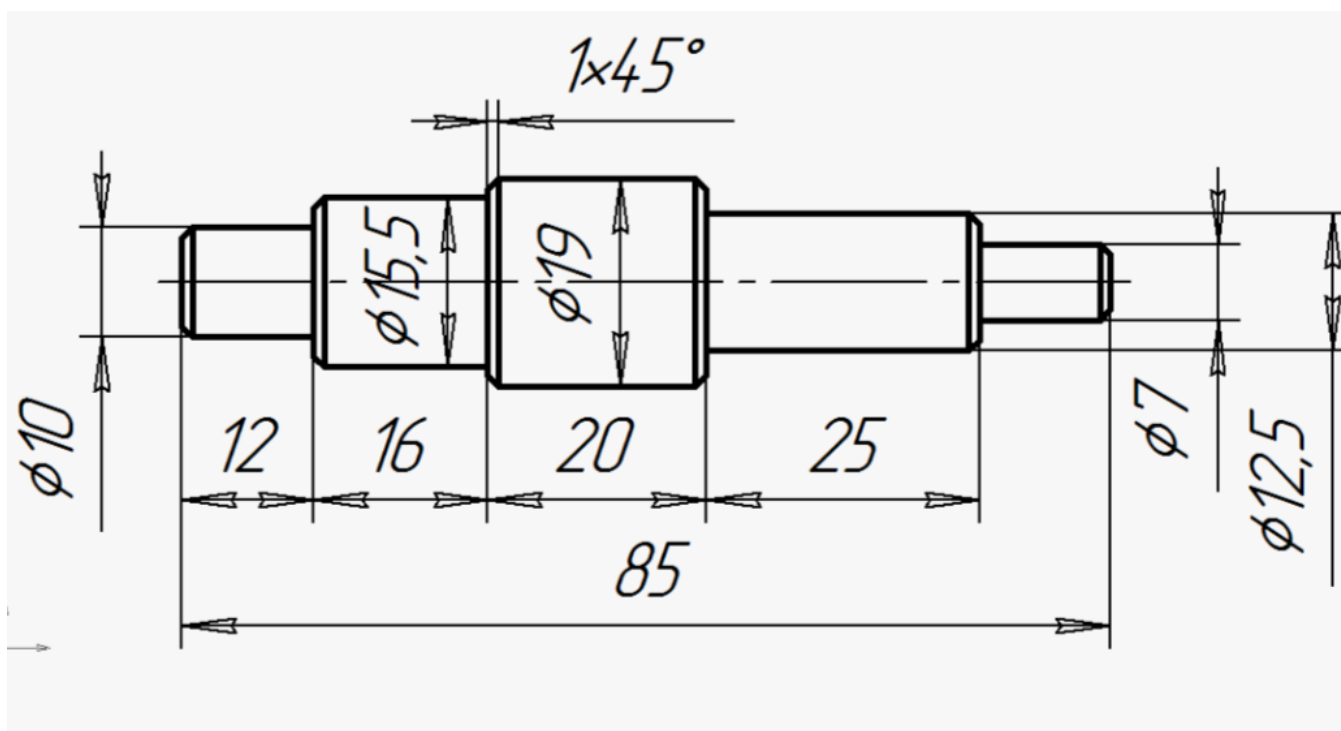
ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ
ПО ТЕХНОЛОГИИ 2024/2025 уч.г.
ПРОФИЛЬ «КУЛЬТУРА ДОМА, ДИЗАЙН И ТЕХНОЛОГИИ»/
«ТЕХНИКА, ТЕХНОЛОГИИ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ТВОРЧЕСТВО»
МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ЭТАП. 8-9 КЛАСС.

Практическое задание: «Механическая металлообработка».
Время выполнения 120 мин. Максимальное кол-во баллов – 35.

Изготовьте многоступенчатый вал

Технические условия:

1. Разработать технологическую последовательность изготовления детали
2. По чертежу изготовить многоступенчатый вал (рис. 1)
3. Материал изготовления: Пруток металлический, стальной круг 20 мм, L - 120 мм.
4. Предельные отклонения готового изделия $\pm 0,1$ мм



(рис. 1)

Карта пооперационного контроля

№ п/п	Критерии оценивания	Баллы	Оценка Жюри
1.	Соблюдение правил безопасной работы	0-1	
2.	Порядок на рабочем месте	0-1	
3.	Наличие спецодежды	0-1	
4.	Подготовка станка и инструментов к работе	0-1-2	
5.	Разработка технологической последовательности изготовления детали	0-1-2-3	
6.	Технология изготовления изделия, в технологической последовательности, соответствует чертежу и техническими условиями	0-1-2-3	
7.	Указаны большинство операции выполнения детали	0-2-4	
8.	Подготовка станка, установка резцов, крепление заготовки на станке	0-2-4	
9.	Точность при обработке изделия, соответствие чертежу	0-2-4-6	
10.	Соответствие линейных размеров	0-2-4-6	
11.	Наличие фасок	0 -1	
12.	Качество чистовой обработки изделия	0 -1	
13.	Уборка рабочего места	0 -1	
14.	Время выполнения: 90 минут	0 -1	
	Итого :	35	

**Практическое задание для муниципального этапа
Всероссийской олимпиады школьников по технологии 2024-2025 учебный год
профиль «Техника, технологии и техническое творчество»**

Механическая металлообработка

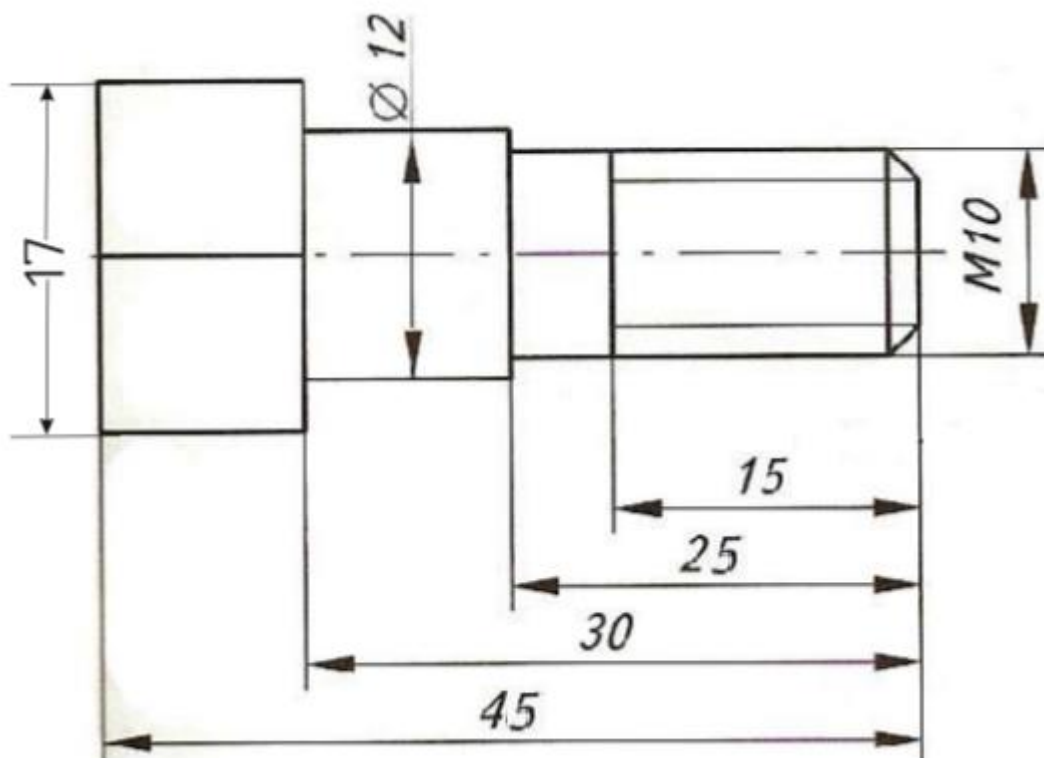
10-11 класс

Время выполнения 120 мин. Максимальное кол-во баллов – 35.

Изготовление детали «Спецболт»

Технические условия:

1. Разработать технологическую последовательность изготовления детали
2. По чертежу изготовить Спецболт сборочный (рис. 1)
3. Материал изготовления шестигранник 17 мм СТ 3, L - 60 мм.
4. Предельные отклонения готового изделия $\pm 0,1$ мм



(Рис.1)

Карта пооперационного контроля

№ п/п	Критерии оценивания	Баллы	Оценка Жюри
1.	Соблюдение правил безопасной работы	0-1	
2.	Порядок на рабочем месте	0-1	
3.	Наличие спецодежды	0-1	
4.	Подготовка станка и инструментов к работе	0-1-2	
5.	Разработка технологической последовательности изготовления детали	0-1-2-3	
6.	Технология изготовления изделия, в технологической последовательности, соответствует чертежу и техническими условиями	0-1-2-3	
7.	Указаны большинство операции выполнения детали	0-2-4	
8.	Подготовка станка, установка резцов, крепление заготовки на станке	0-2-4	
9.	Точность при обработке изделия, соответствие чертежу	0-2-4-6	
10.	Соответствие линейных размеров	0-2-4-6	
11.	Наличие фасок	0 -1	
12.	Качество чистовой обработки изделия	0 -1	
13.	Уборка рабочего места	0 -1	
14.	Время выполнения: 90 минут	0 -1	
	Итого :	35	