**Муниципальный этап всероссийской олимпиады школьников**

**по технологии 2023-2024 учебного года**

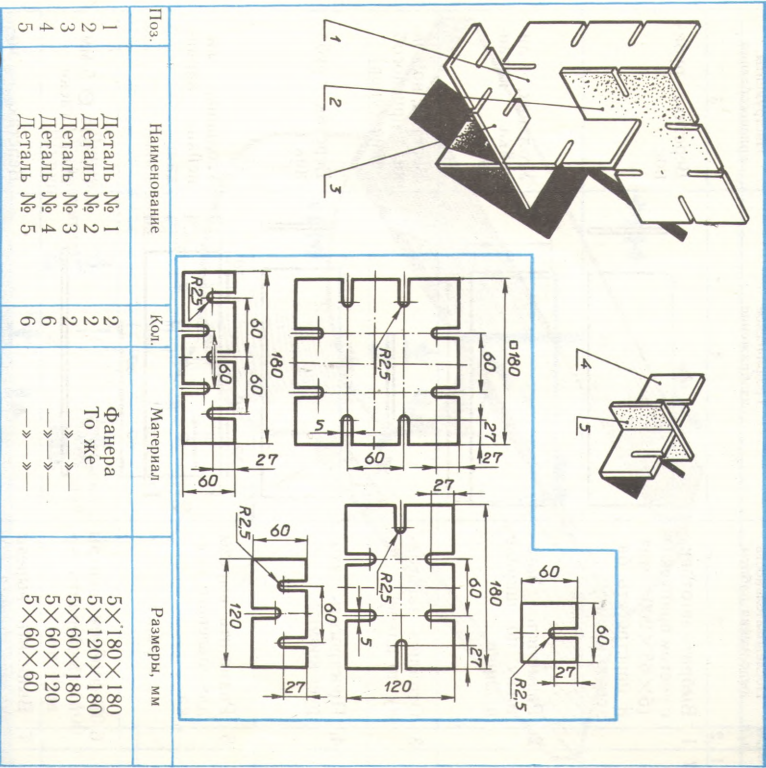
**(профиль «Техника, технологии и техническое творчество»)**

**Ручная деревообработка**

**7-8 класс**

Разработать чертеж, технологическую карту на изготовление Детали №3 конструктора

и изготовить Деталь №3 конструктора





Технологическая карта на изготовление изделия

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Операция | Эскиз | Инструмент, приспособление |
|  |  |  |  |

## Карта пооперационного контроля для участников и жюри

## по Ручной деревообработке в 7-8 классе

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***№ п/п*** | ***Критерии оценивания*** | ***Макс. балл*** | ***Балл участника*** |
| 1 | Наличие рабочей формы (халат, головной убор, защитные оки) | **1** |  |
| 2 | Соблюдение правил безопасной работы | **1** |  |
| 3 | Культура труда, порядок на рабочем месте | **1** |  |
| 4 | Подготовка необходимых инструментов и приспособлений | **1** |  |
| 5 | Грамотное составление технологической карты |  |  |
| Выполнена технологическая карта изделия | **2** |  |
| На технологической карте присутствуют все необходимые операции, а также соответствующие им инструменты и приспособления | **2** |  |
| Последовательность операций, описанная в технологической карте, соответствует технологии изготовления изделия | **2** |  |
| 6 | Разработка чертежа в соответствии с ЕСКД |  |  |
| указаны габаритные размеры и линейные размеры  соблюдены требования к построению выносных и размерных линий | **2** |  |
| основная надпись оформлена верно  чертеж соответствует указанному масштабу | **2** |  |
| толщина и тип линий соответствует ГОСТ  изображение самой детали в целом выполнено качественно | **2** |  |
| 7 | Технология изготовления детали |  |  |
| габаритные размеры (по 2 балла за сторону; погрешность до ± 1мм) | **4** |  |
| точность изготовления пазов / вырезов для щелевого замка (по 2 б. за паз / вырез; погрешность до ± 1мм) | **10** |  |
| дополнительный балл за дизайнерское решение  (художественная и/или декоративная обработка) | **1** |  |
| качество обработки всех поверхностей детали (в т.ч. торцов и кромок) | **2** |  |
| 8 | Уборка рабочего места | **1** |  |
| 9 | Время изготовления (до 180 мин.) | **1** |  |
| **Итого**: | | **35** |  |

**Муниципальный этап всероссийской олимпиады школьников**

**по технологии 2023-2024 учебного года**

**(профиль «Техника, технологии и техническое творчество»)**

**Ручная деревообработка**

**9 класс**

Разработать чертеж, технологическую карту на изготовление колодки струга (однодетальное изделие) и изготовить колодку струга 20 × 25 × 160 мм. (однодетальное изделие)

## 

**паз для накладки**

в месте крепления шурупами 20 × 25 × 4 мм; в месте крепления прижимным винтом 20 × 16 × 4 мм

**паз для ножа** 14 × 1 мм



Технологическая карта на изготовление изделия

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Операция | Эскиз | Инструмент, приспособление |
|  |  |  |  |

## Карта пооперационного контроля для участников и жюри

## по Ручной деревообработке в 9 классе

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***№ п/п*** | ***Критерии оценивания*** | ***Макс. балл*** | ***Балл участника*** |
| 1 | Наличие рабочей формы (халат, головной убор, защитные оки) | **1** |  |
| 2 | Соблюдение правил безопасной работы | **1** |  |
| 3 | Культура труда, порядок на рабочем месте | **1** |  |
| 4 | Подготовка необходимых инструментов и приспособлений | **1** |  |
| 5 | Грамотное составление технологической карты |  |  |
| Выполнена технологическая карта изделия | **2** |  |
| На технологической карте присутствуют все необходимые операции, а также соответствующие им инструменты и приспособления | **2** |  |
| Последовательность операций, описанная в технологической карте, соответствует технологии изготовления изделия | **2** |  |
| 6 | Разработка чертежа в соответствии с ЕСКД |  |  |
| указаны габаритные размеры и линейные размеры  соблюдены требования к построению выносных и размерных линий | **2** |  |
| основная надпись оформлена верно  чертеж соответствует указанному масштабу | **2** |  |
| толщина и тип линий соответствует ГОСТ  изображение самой детали в целом выполнено качественно | **2** |  |
| 7 | Технология изготовления детали |  |  |
| габаритные размеры (по 2 балла за сторону; погрешность до ± 1мм)  - 20 × 25 × 160 мм | **6** |  |
| точность изготовления паза (погрешность до ± 1мм)  - паз для накладки:  в месте крепления шурупами 20 × 25 × 4 мм;  в месте крепления прижимным винтом 20 × 16 × 4 мм | **4** |  |
| точность изготовления паза (погрешность до ± 1мм)  - паз для ножа (14 × 1 мм) | **2** |  |
| точность сверления отверстия под прижимной винт | **2** |  |
| дополнительный балл за дизайнерское решение  (художественная и/или декоративная обработка) | **1** |  |
| качество обработки всех поверхностей детали (в т.ч. торцы и фаски) | **2** |  |
| 8 | Уборка рабочего места | **1** |  |
| 9 | Время изготовления (до 180 мин.) | **1** |  |
| **Итого**: | | **35** |  |

**Муниципальный этап всероссийской олимпиады школьников**

**по технологии 2023-2024 учебного года**

**(профиль «Техника, технологии и техническое творчество»)**

**Ручная деревообработка**

**10-11 класс**

Разработать чертеж, технологическую карту и изготовить подрамник для планшета (500 × 700 мм)

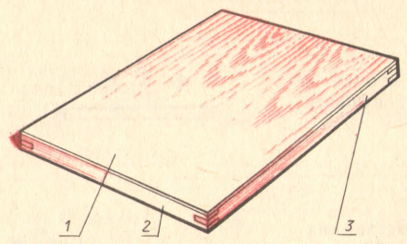


Рис. Планшет (подрамник состоит из двух деталей №2 и двух деталей №3)



Технологическая карта на изготовление изделия

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Операция | Эскиз | Инструмент, приспособление |
|  |  |  |  |

## Карта пооперационного контроля для участников и жюри

## по Ручной деревообработке в 10-11 классе

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***№ п/п*** | ***Критерии оценивания*** | ***Макс. балл*** | ***Балл участника*** |
| 1 | Наличие рабочей формы (халат, головной убор, защитные оки) | **1** |  |
| 2 | Соблюдение правил безопасной работы | **1** |  |
| 3 | Культура труда, порядок на рабочем месте | **1** |  |
| 4 | Подготовка необходимых инструментов и приспособлений | **1** |  |
| 5 | Грамотное составление технологической карты |  |  |
| Выполнена технологическая карта изделия | **2** |  |
| На технологической карте присутствуют все необходимые операции, а также соответствующие им инструменты и приспособления | **2** |  |
| Последовательность операций, описанная в технологической карте, соответствует технологии изготовления изделия | **2** |  |
| 6 | Разработка чертежа в соответствии с ЕСКД |  |  |
| указаны габаритные размеры и линейные размеры  соблюдены требования к построению выносных и размерных линий | **2** |  |
| основная надпись оформлена верно  чертеж соответствует указанному масштабу | **2** |  |
| толщина и тип линий соответствует ГОСТ  изображение самой детали в целом выполнено качественно | **2** |  |
| 7 | Технология изготовления детали |  |  |
| габаритные размеры (по 1 баллу за сторону; погрешность до ± 1мм)  - 20 × 500 × 700 мм | **3** |  |
| точность изготовления деталей подрамника (по 1 баллу за деталь; погрешность до ± 1мм)  - 2 детали 20 × 30 × 500 мм;  - 2 детали 20 × 30 × 700 мм | **4** |  |
| качество шипового соединения (по 2 балла за шиповое соединение) | **8** |  |
| качество обработки всех поверхностей детали | **2** |  |
| 8 | Уборка рабочего места | **1** |  |
| 9 | Время изготовления (до 180 мин.) | **1** |  |
| **Итого**: | | **35** |  |