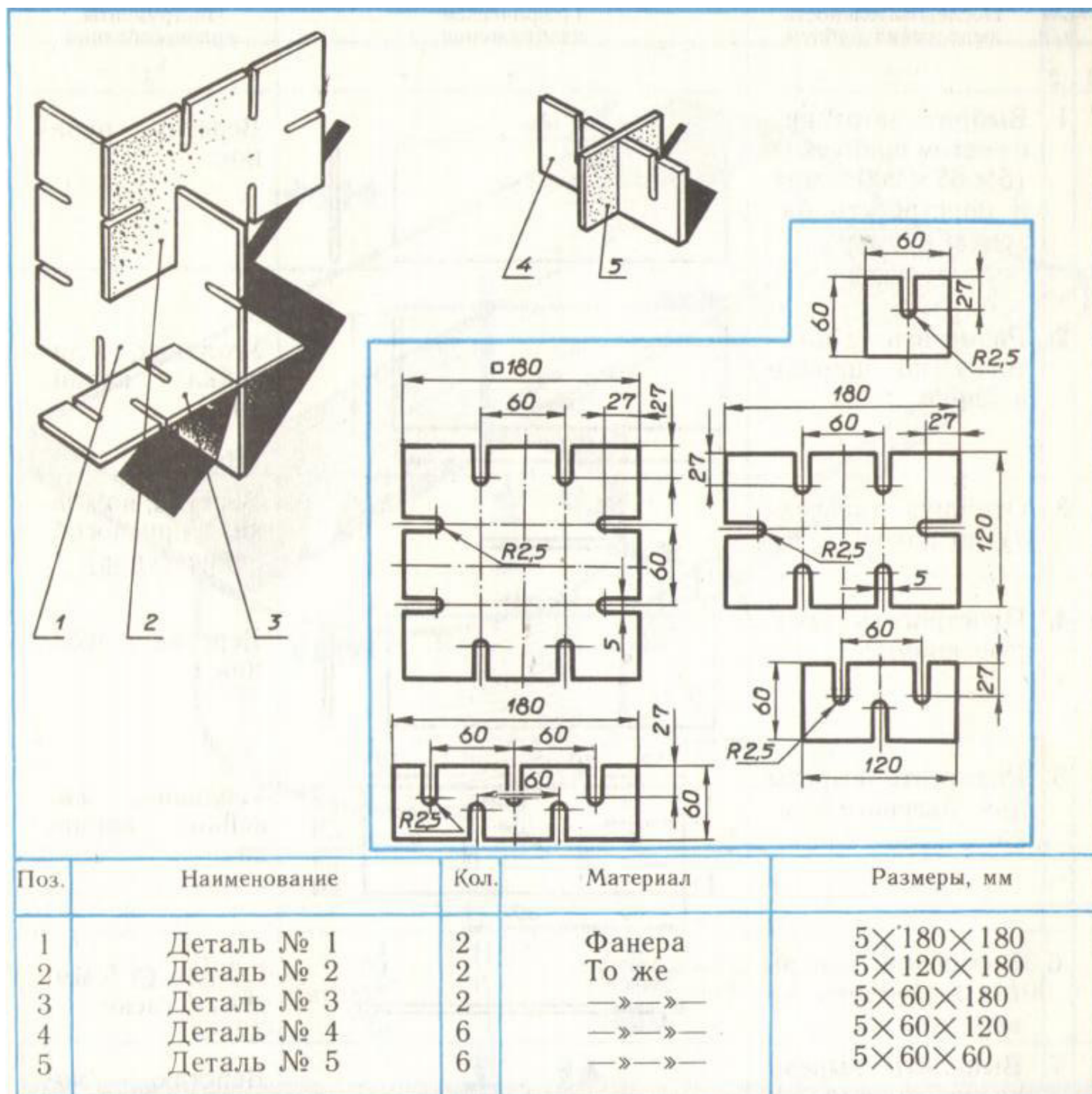


**Муниципальный этап всероссийской олимпиады школьников
по технологии 2023-2024 учебного года
(профиль «Техника, технологии и техническое творчество»)**

**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 очки)	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 ± 1 мм)	4	
	точность изготовления пазов / вырезов для щелевого замка (по 2 б. за паз / вырез; погрешность до ± 1 мм)	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	

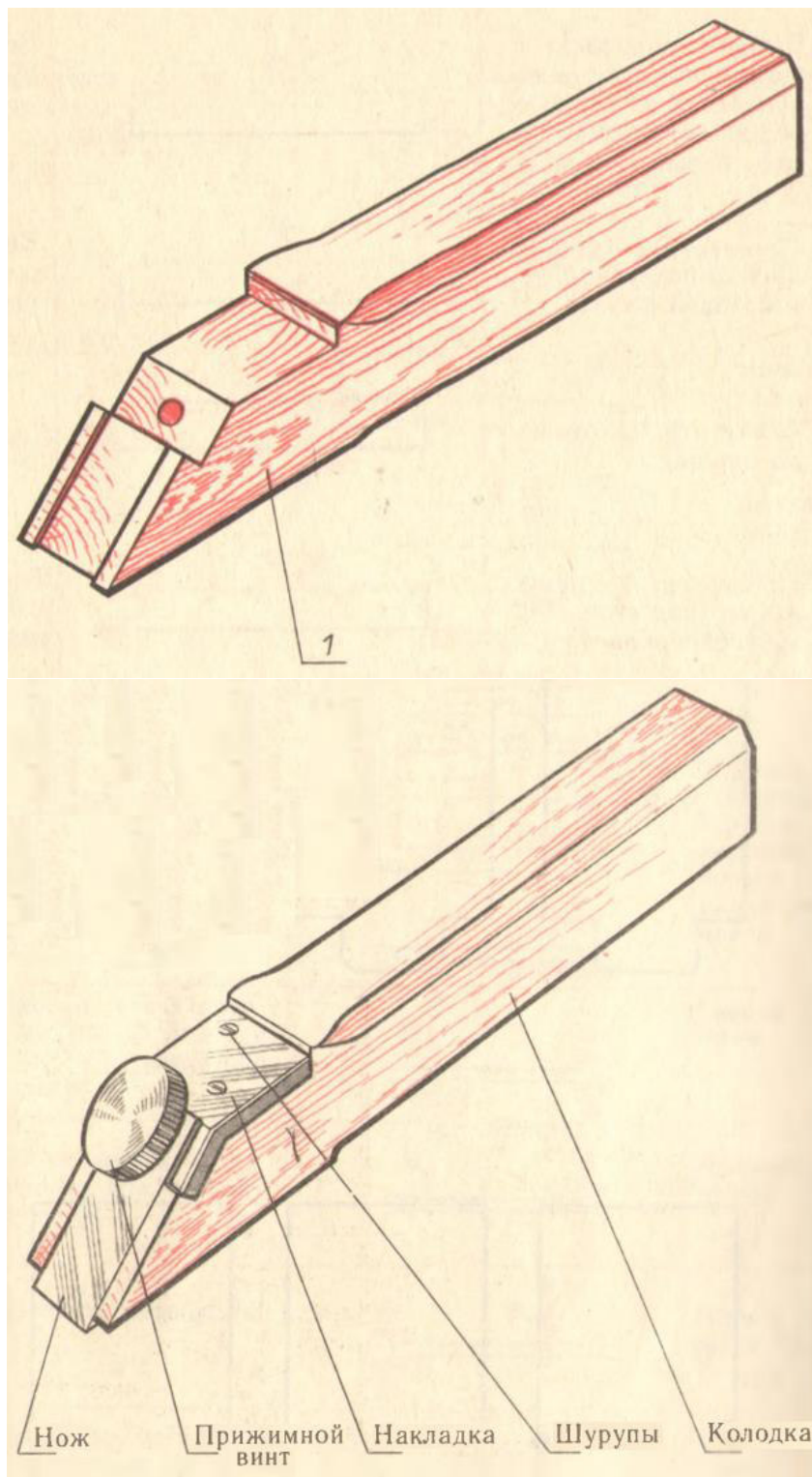
Муниципальный этап всероссийской олимпиады школьников
по технологии 2023-2024 учебного года

(профиль «Техника, технологии и техническое творчество»)

Ручная деревообработка

9 класс

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



паз для накладки

в месте крепления шурупами $20 \times 25 \times 4$ мм; в месте крепления прижимным винтом $20 \times 16 \times 4$ 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

№ n/n	Критерии оценивания	Макс. балл	Балл участника
1	Наличие рабочей формы (халат, головной убор, защитные очки)	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 ± 1 мм) - $20 \times 25 \times 160$ мм	6	
	точность изготовления паза (погрешность до ± 1 мм) - паз для накладки: в месте крепления шурупами $20 \times 25 \times 4$ мм; в месте крепления прижимным винтом $20 \times 16 \times 4$ мм	4	
	точность изготовления паза (погрешность до ± 1 мм) - 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)

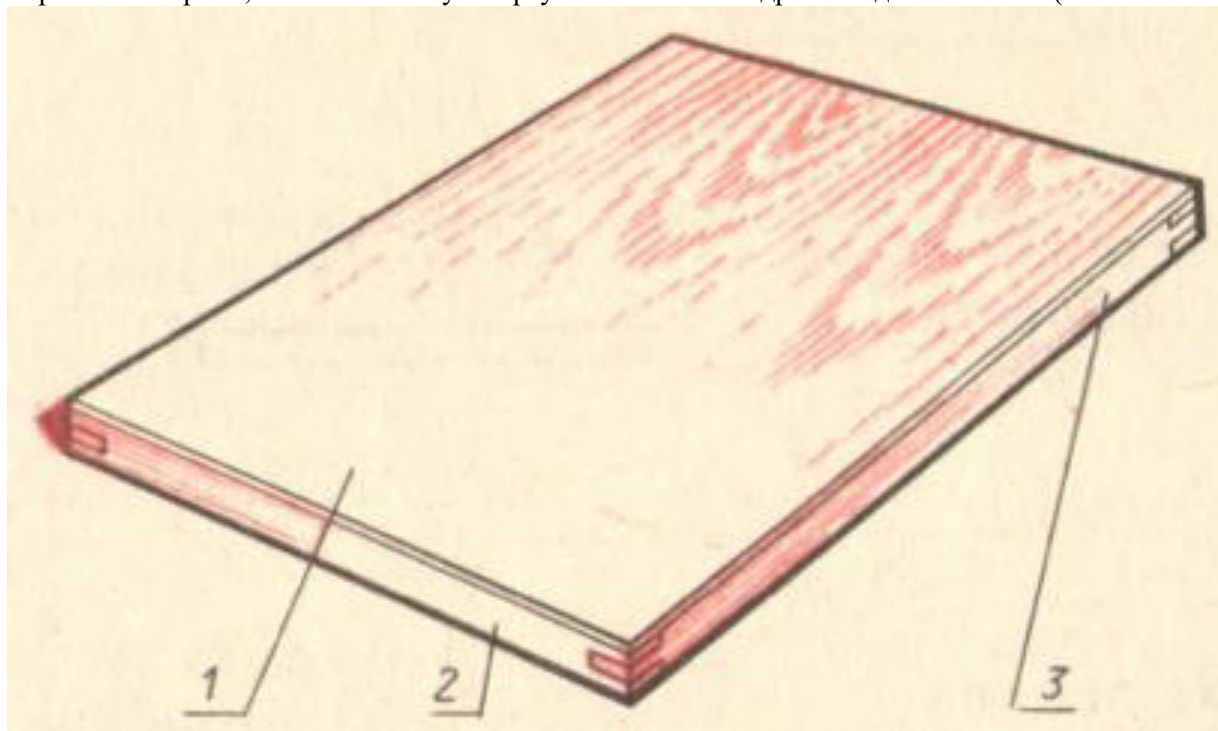


Рис. Планшет (подрамник состоит из двух деталей №2 и двух деталей №3)

Технологическая карта на изготовление изделия

№	Операция	Эскиз	Инструмент, приспособление

**Карта пооперационного контроля для участников и жюри
по Ручной деревообработке в 10-11 классе**

№ n/n	Критерии оценивания	Макс. балл	Балл участника
1	Наличие рабочей формы (халат, головной убор, защитные очки)	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 ± 1 мм) - $20 \times 500 \times 700$ мм	3	
	точность изготовления деталей подрамника (по 1 баллу за деталь; погрешность до ± 1 мм) - 2 детали $20 \times 30 \times 500$ мм; - 2 детали $20 \times 30 \times 700$ 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	