

**Практическое задание для муниципального этапа
всероссийской олимпиады школьников по технологии
2021–2022 учебного года
(номинация «Техника, технологии и техническое творчество»)**

Ручная металлообработка 7 класс

Изготовьте хомут для труб

Технические условия:

1. По указанным данным, изготовьте хомут для труб (Рис. 1, чертеж).
2. Материал изготовления – лист стальной горячекатаный Ст.3пс ГОСТ 19903–2015, толщина 1,5мм. Количество – 1 шт.
3. Габаритные размеры заготовки: не менее 70х30мм.
4. Все углы и кромки притупить. Чистовую обработку выполнить шлифовальной шкуркой на тканевой основе средней зернистости.

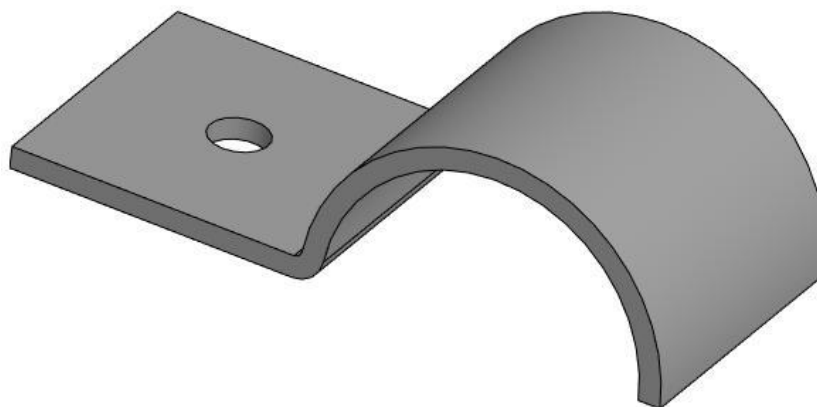


Рис. 1. Хомут для труб

КОМПАС-3D v19 Home © 2021 ООО "АСКОН-Системы проектирования", Россия. Все права защищены.

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

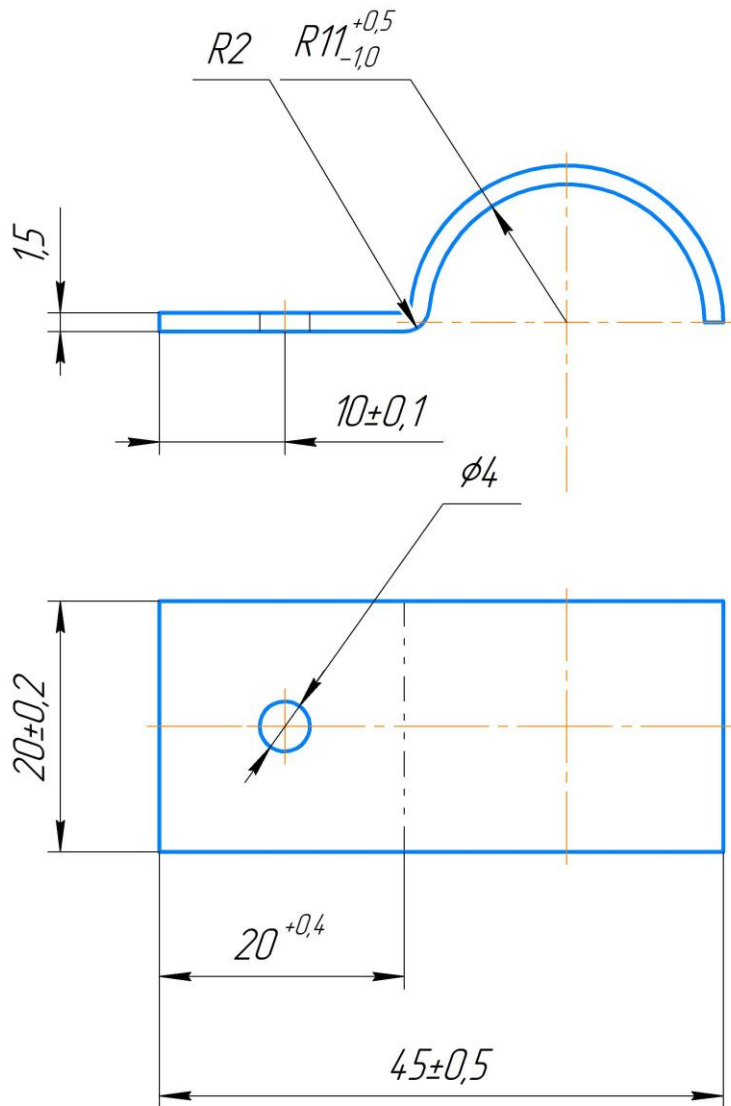
Инв. № дудл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разрад.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				



1. Все острые кромки притупить.

Хомут

СтЗпс ГОСТ 19903-2015

Лит.	Масса	Масштаб
	0,01	2:1
Лист	Листов	1

Не для коммерческого использования

Копировал

Формат А4

Карта пооперационного контроля

№ п/п	Критерии оценки	Кол-во баллов	Кол-во баллов, выставленных членами жюри	Номер участника
1.	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1		
2.	Соблюдение правил безопасной работы. Культура труда (порядок на рабочем месте, трудовая дисциплина)	2		
3.	Технология изготовления изделия:	23		
	- слесарная разметка в соответствии с техническими условиями и чертежом;	(5)		
	- разрезание, пиление;	(5)		
	- сверление отверстия;	(3)		
	- опилование детали;	(5)		
	- гибка и правки детали;	(3)		
	- чистовая обработка готового изделия	(2)		
4.	Точность изготовления готового изделия в соответствии с техническими условиями и чертежом.	5		
5.	Уборка рабочего места	2		
6.	Время изготовления – до 135 мин. (с одним перерывом 10 мин.).	2		
	Итого:	35		

Председатель

Члены жюри:

**Практическое задание для муниципального этапа
всероссийской олимпиады школьников по технологии
2021–2022 учебного года
(номинация «Техника, технологии и техническое творчество»)**

Ручная металлообработка 8–9 класс

Изготовьте крючок

Технические условия:

1. По указанным данным, изготовьте крючок (Рис. 2, чертеж).
2. Материал изготовления – лист стальной горячекатаный Ст.3пс ГОСТ 19903–2015, толщина 1,5мм. Количество – 1 шт.
3. Габаритные размеры заготовки: не менее 80х30мм.
4. Все углы и кромки притупить. Чистовую обработку выполнить шлифовальной шкуркой на тканевой основе средней зернистости.

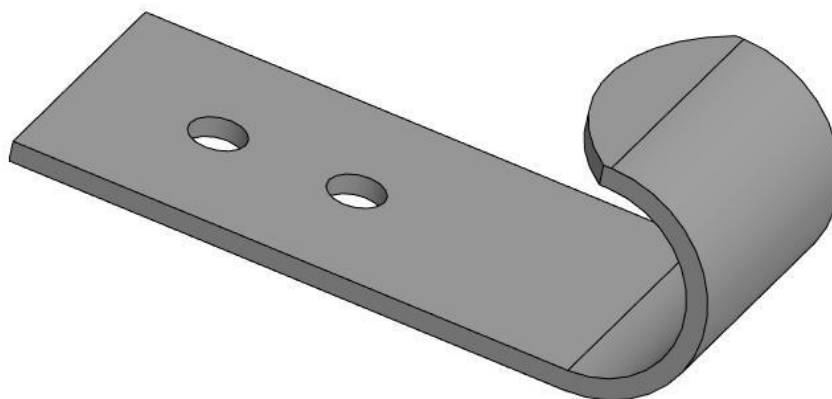


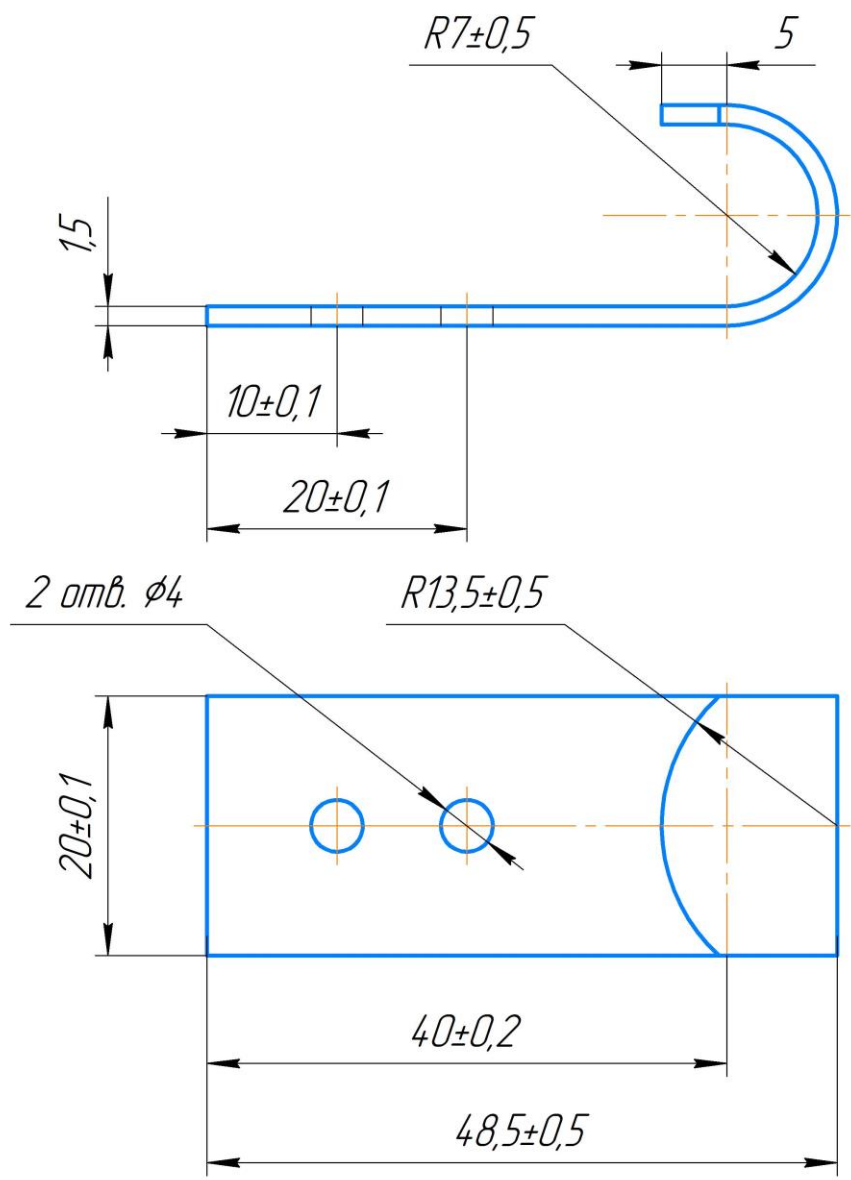
Рис. 2. Крючок

КОМПАС-3D v19 Home © 2021 ООО "АСКОН-Системы проектирования", Россия. Все права защищены.

Изм. № подл. Подп. и дата
 Разраб. № инв. № дцкл. Подп. и дата
 Пров. № инв. № дцкл. Подп. и дата
 Т.контр. № инв. № дцкл. Подп. и дата
 Н.контр. № инв. № дцкл. Подп. и дата
 Утв. № инв. № дцкл. Подп. и дата

Справ. №

Перв. примен.



1. Все острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

<h1>Крючок</h1>			Лист	Масса	Масштаб
				0,02	2:1
СтЗпс ГОСТ 19903-2015			Лист	Листов	1

Не для коммерческого использования

Копировал

Формат А4

Карта пооперационного контроля

№ п/п	Критерии оценки	Кол-во баллов	Кол-во баллов, выставленных членами жюри	Номер участника
1.	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1		
2.	Соблюдение правил безопасной работы. Культура труда (порядок на рабочем месте, трудовая дисциплина)	2		
3.	Технология изготовления изделия:	23		
	- слесарная разметка в соответствии с техническими условиями и чертежом;	(5)		
	- разрезание, пиление;	(5)		
	- сверление отверстий;	(3)		
	- опилование детали;	(5)		
	- гибка и правки детали;	(3)		
	- чистовая обработка готового изделия	(2)		
4.	Точность изготовления готового изделия в соответствии с техническими условиями и чертежом.	5		
5.	Уборка рабочего места	2		
6.	Время изготовления – до 135 мин. (с одним перерывом 10 мин.).	2		
	Итого:	35		

Председатель

Члены жюри:

**Практическое задание для муниципального этапа
всероссийской олимпиады школьников по технологии
2021–2022 учебного года
(номинация «Техника, технологии и техническое творчество»)**

Ручная металлообработка 10–11 класс

Изготовьте крепеж для профиля

Технические условия:

1. По указанным данным, изготовьте крепеж для профиля (Рис. 3, чертеж).
2. Материал изготовления – лист стальной горячекатаный Ст.3пс ГОСТ 19903–2015, толщина 1,5мм. Количество – 1 шт.
3. Габаритные размеры заготовки: не менее 100х30мм.
4. Все углы и кромки притупить. Чистовую обработку выполнить шлифовальной шкуркой на тканевой основе средней зернистости.

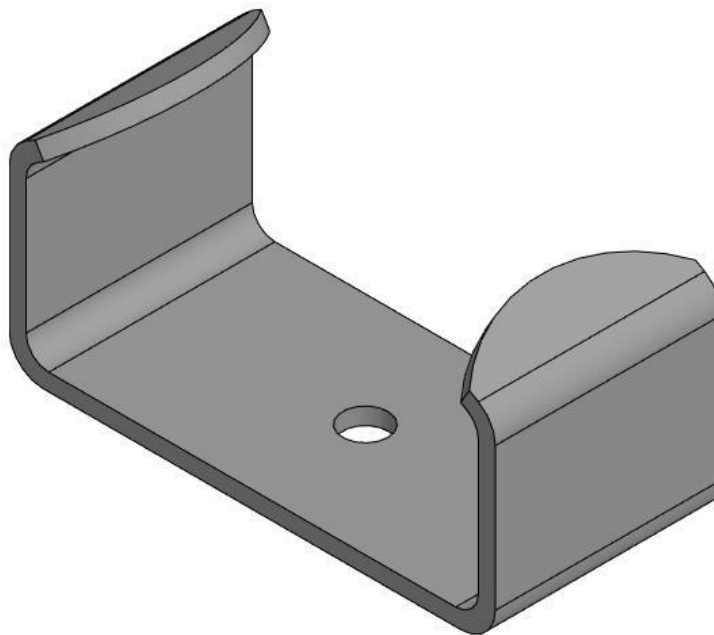
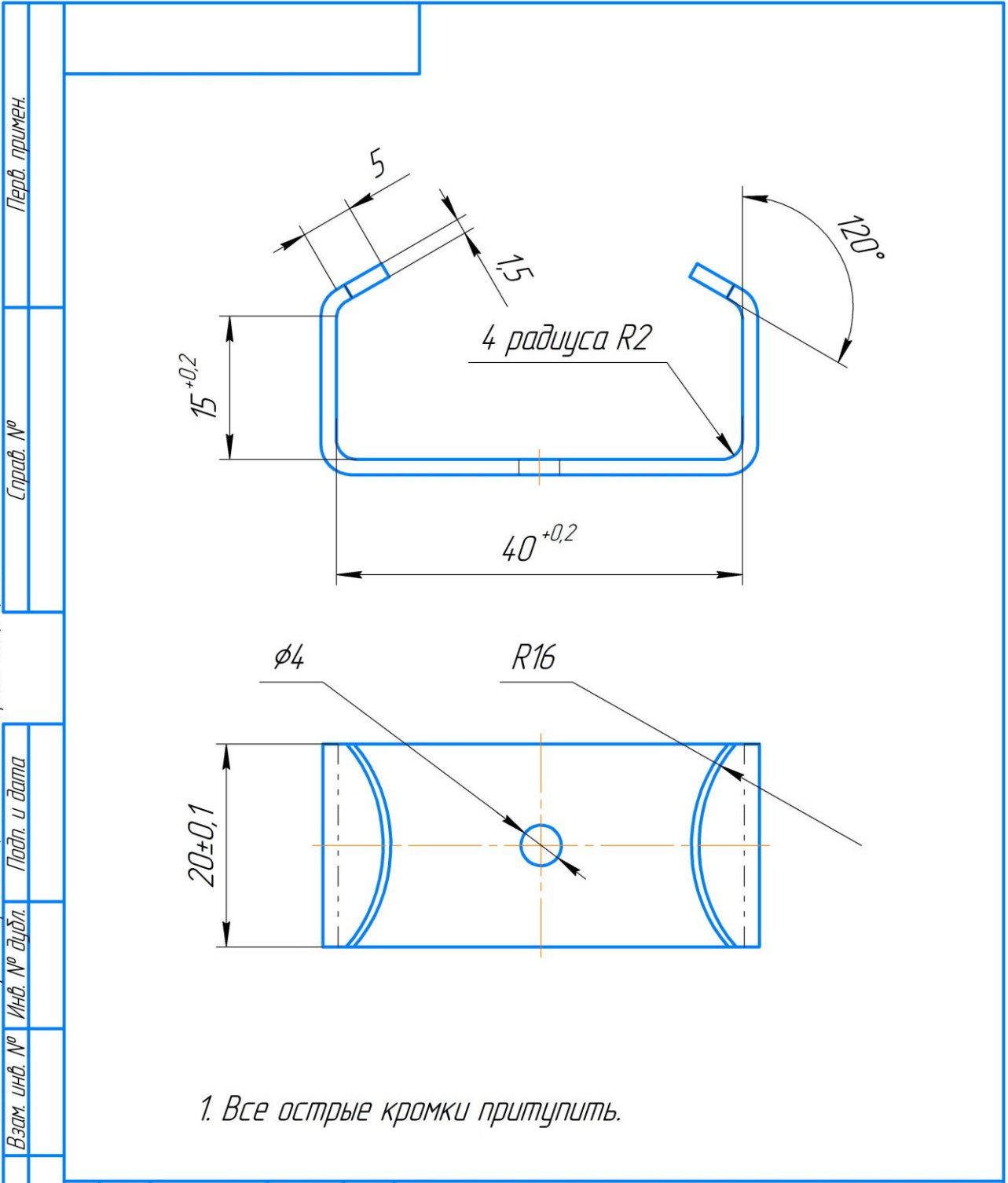


Рис. 3. Крепеж для профиля

КОМПАС-3D v19 Name © 2021 ООО "АСКОН-Системы проектирования", Россия. Все права защищены.



1. Все острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						0,02	2:1
Пров.					Лист	Листов	1
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							

Крепеж для профиля

СтЗпс ГОСТ 19903-2015

Не для коммерческого использования

Копировал

Формат А4

Карта пооперационного контроля

№ п/п	Критерии оценки	Кол-во баллов	Кол-во баллов, выставленных членами жюри	Номер участника
1.	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1		
2.	Соблюдение правил безопасной работы. Культура труда (порядок на рабочем месте, трудовая дисциплина)	2		
3.	Технология изготовления изделия:	23		
	- слесарная разметка в соответствии с техническими условиями и чертежом;	(5)		
	- разрезание, пиление;	(5)		
	- сверление отверстия;	(3)		
	- опилование детали;	(5)		
	- гибка и правки детали;	(3)		
	- чистовая обработка готового изделия	(2)		
4.	Точность изготовления готового изделия в соответствии с техническими условиями и чертежом.	5		
5.	Уборка рабочего места	2		
6.	Время изготовления – до 135 мин. (с одним перерывом 10 мин.).	2		
	Итого:	35		

Председатель

Члены жюри: