

ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ

ПО ТЕХНОЛОГИИ 2023–2024 уч. г.

ШКОЛЬНЫЙ ЭТАП

Направление «Техника, технологии и техническое творчество» 5 - 6 класс

Класс _____ Школа _____ КОД _____

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

по ручной металлообработке

Разработать запорную петлю накладной задвижки.

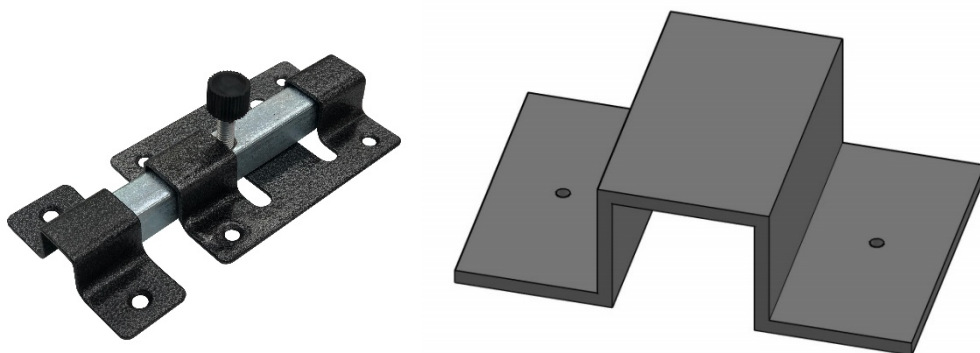


Рис. 1

Развертка (чертёж) детали

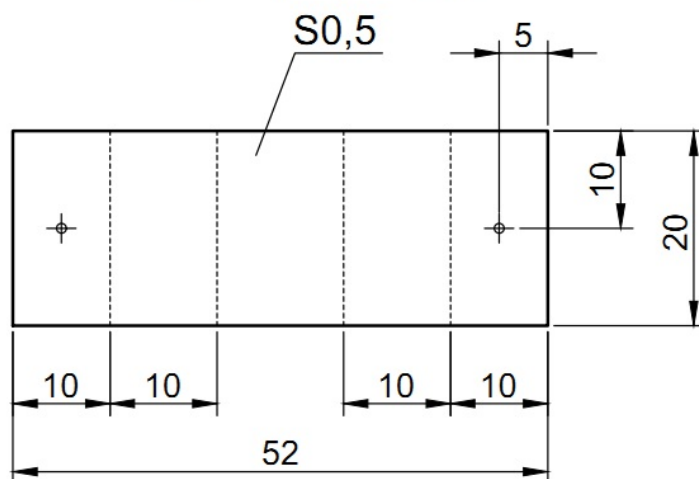


Рис. 2

Формулировка задания: на основе представленного образца изделия рис. 1 и чертежа (развёртки) детали рис. 2, разработайте технологическую карту по ее изготовлению в соответствии с требованиями, сформулированными в технических условиях.

Технические условия

1. По данному образцу (Рис. 1) и чертежу (Рис. 2) разработайте технологическую карту (Таблица 1) для изготовления запорной петли задвижки;
2. Количество деталей – 1 шт.;
3. Материал изготовления – листовая жечь 0,5мм
4. Изделие имеет следующие параметры:
 - а. габаритные размеры задвижки: 90х10х10мм;
 - б. Ø отверстий (1-1,5мм), выбирается в зависимости от диаметра гвоздя;
5. Чистовая отделка выполняется только по кромкам запорной петли.

Технологическая карта (для заполнения участником)

№ п/п	Вид и описание технологической операции	Графическое изображение	Инструменты, оборудование, материалы

Таблица 1

Технологическая карта (для заполнения участником)

№ п/п	Вид и описание технологической операции	Графическое изображение	Инструменты, оборудование, материалы

Таблица 1 (продолжение)

Технологическая карта (для заполнения участником)

№ п/п	Вид и описание технологической операции	Графическое изображение	Инструменты, оборудование, материалы

Таблица 1 (продолжение)

ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ

ПО ТЕХНОЛОГИИ 2023–2024 уч. г.

ШКОЛЬНЫЙ ЭТАП

Направление «Техника, технологии и техническое творчество» 5-6 класс

Класс _____ Школа _____ КОД _____

Оценочная таблица:

№	Критерии оценки	Максимальное количество баллов	Баллы участника
1	Оптимальный выбор инструментов, приспособлений и оборудования;	5	
2	Рациональность технологической последовательности изготовления изделия в соответствии с рисунком и техническими условиями;	10	
3	Карта содержит необходимые данные для изготовления изделия (полнота заполнения технологической карты);	10	
4	Наличие чистовой отделки;	8	
5	Время выполнения задания (90 минут)	2	
Итого:		35	