

**ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ  
ПО ТЕХНОЛОГИИ  
Номинация «Техника и техническое творчество»  
Практический тур  
Ручная обработка металла  
Муниципальный этап 2018–2019 г  
8-9 класс**

Изготовьте комплект специальных крепёжных полос для мебельного производства



(количество – 2 шт.).

**Технические задания и условия**

1. С помощью представленного изображения разработайте чертёж крепёжных пластин. Пластины без изгиба на 90 градусов (плоские). Материал изготовления – сталь Ст3. Толщина заготовки 2–3 мм.

Габаритные размеры:

- 1-я пластина – длина  $150 \pm 0,5$  мм, ширина  $40 \pm 0,5$  мм;
- 2-я пластина – длина  $110 \pm 0,5$  мм, ширина  $36 \pm 0,5$  мм.

Диаметр и количество отверстий:

- 1-я пластина – диаметр 8 мм, количество отверстий 5;
- 2-я пластина – диаметр 6 мм, количество отверстий 4.

2. Все отверстия должны быть расположены на осевой линии крепёжных полос на равном расстоянии друг от друга. Радиусы закругления углов полос определите самостоятельно и укажите на чертеже.

3. Выполните чертёж одной из полос в масштабе 2 : 1..

4. Изготовьте 2 детали по чертежу и заданным размерам.

5. Финишная чистовая обработка одной плоскости и кромок до металлического блеска.

6. Предельные отклонения готовых изделий  $\pm 0,5$  мм.

**Всероссийская олимпиада школьников по технологии. 2018–2019 уч. г.**

**Муниципальный этап. 8-9 класс**

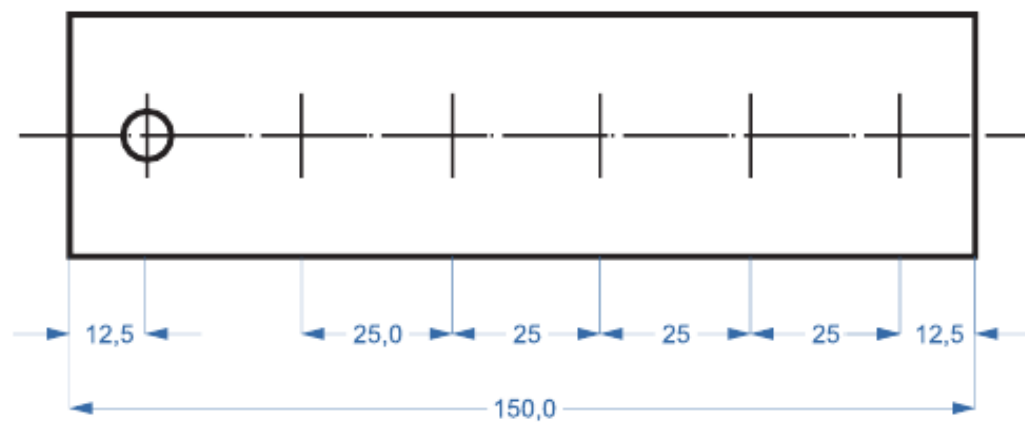
**Ручная обработка металла**

**Карта пооперационного контроля**

<b>КОД участника</b>			
<b>п/п</b>	<b>Критерии оценки</b>	<b>Количество баллов</b>	<b>Количество баллов, выставленных членами жюри</b>
<b>1.</b>	Наличие рабочей формы (халат, головной убор, защитные очки)	<b>1</b>	
<b>2.</b>	Соблюдение правил безопасных приёмов работы	<b>1</b>	
<b>3.</b>	Культура труда: порядок на рабочем месте, эргономичность	<b>1</b>	
<b>4.</b>	Подготовка рабочего места, материала, инструментов	<b>1</b>	
<b>4.</b>	Разработка рабочего чертежа	<b>5</b>	
<b>5.</b>	Разработка технологической карты	<b>4</b>	
<b>6.</b>	Технология изготовления изделия:	<b>20</b>	
	– подготовка заготовки к работе, разметка в соответствии с чертежом	<b>3</b>	
	– технологическая последовательность изготовления изделия	<b>5</b>	
	– разметка и сверление	<b>3</b>	
	– закругление углов изделий	<b>2</b>	
	– точность изготовления готового изделия в соответствии с разработанным чертежом и техническими условиями	<b>3</b>	
	– качество и чистота обработки изделия	<b>3</b>	
<b>7.</b>	Дизайн и эргономичность изделия	<b>6</b>	
<b>9.</b>	Уборка станка и рабочего места	<b>1</b>	
<b>10.</b>	Время изготовления – 120 минут	<b>1</b>	
	<b>ИТОГО</b>	<b>40баллов</b>	

**Председатель:**

**Члены жюри:**



чертил			пластина		
проверил					
			Ст.3	1:1	1