

**Практическое задание для регионального этапа
Всероссийской олимпиады школьников по труду (технологии)
2024-2025 учебный год
(профиль «Техника, технологии и техническое творчество»)**

Ручная обработка древесины

9 класс

Наименование изделия: Модель «Полочки»

Техническое задание: Необходимо спроектировать и изготовить *Модель «Полочки»* (См.вариант образца на Рис.1). Изделие состоит из двух боковых сторон (см.Рис.2), горизонтальной полочки (см.Рис.3) и клина (см.Рис.4). Сборка деталей осуществляется с помощью двух клиньев (См.Рис.4).

Условия эксплуатации: в помещениях с искусственно регулируемые климатическими условиями

Требования к эргономике и технической эстетике: гармоничное соответствие всех деталей конструкции, удобство пользования, безопасность эксплуатации.

Этапы работы: изучение технического задания, выполнение чертежа главного вида боковой стороны модели с размерами в чертежной рамке, изготовление деталей проекта, сборка изделия.

Контроль и приёмка изделия: в соответствии с пооперационной картой контроля, но с предварительно сданным чертежом деталей проекта. После фотофиксации чертежей исключается внесение правок.

Материалы: Предлагается изготовить *Модель «Полочки»*, используя фанеру S3, рейку длиной не более 30 мм.

Примечание: Боковую сторону полки изделия необходимо спроектировать, учитывая собственные дизайнерские и художественные решения. Все фаски притупить.

Габаритные размеры изделия в сборе: (прописывает участник ВсОШ самостоятельно).

Предельные отклонения размеров ± 1 мм.

После завершения работы необходимо сдать: готовое изделие и чертеж.

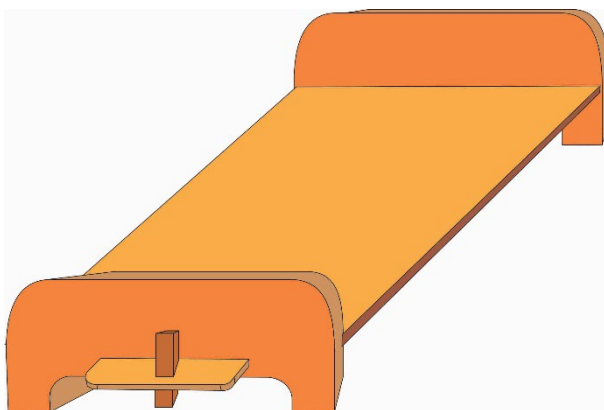


Рисунок 1. Вариант образца модели полки

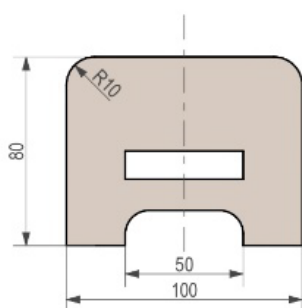


Рисунок 2. Боковая сторона

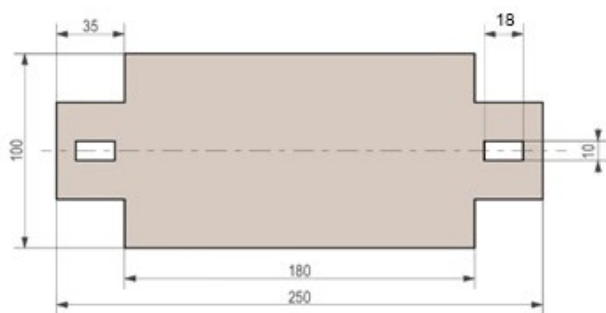


Рисунок 3. Полка

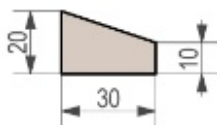


Рисунок 4. Клин

Критерии оценивания практической работы

№ п/п	Критерии оценки	Количество баллов	Количество баллов, выставленных членами жюри
1	Наличие рабочей формы (халат, головной убор, защитные очки)	1 балл	
2	Соблюдение правил безопасных приёмов работы	1 балл	
3	Культура труда, порядок на рабочем месте	1 балл	
4	Подготовка необходимых для работы инструментов и приспособлений	1 балл	
5	Разработка фронтальной проекции боковой стороны полочки в соответствии с ЕСКД: простановка габаритных размеров, размеров конструктивных элементов, в масштабе М1:1 - Указаны габаритные размеры - 0,5 баллов - Нанесена центровая линия - 0,5 баллов - Указаны линейные размеры - 0,5 баллов - Соблюдены требования к построению выносных и размерных линий, проставлены численные значения размеров -1 балл - Чертеж соответствует указанному масштабу – 0,5 баллов	3 балла	
6	Технология изготовления изделия:		
	– Габаритные размеры полки (<u>контроль длины полки 250 мм</u>) – по 0,5 б. за сторону (Ошибка в размерах до ± 1 мм - 0,5 балла) (Ошибка в размерах до ± 2 мм – 0 баллов)	2 балла	
	– Габаритные размеры боковой стороны полки, в соответствии с чертежом участника - 2 б. (Ошибка в размерах до ± 1 мм - 2 балла) (Ошибка в размерах до ± 2 мм – 0 баллов)	2 балла	
	– Точность изготовленного паза для полки, в соответствии с чертежом участника (по 1 б. за паз): (Ошибка в размерах до ± 1 мм - 1 балл) (Ошибка в размерах до ± 2 мм – 0,5 балл) (Ошибка в размерах до ± 3 мм – 0 балл)	2 балла	
	– Точность изготовленного скруглений боковых сторон полки (4 скругления), в соответствии с чертежом участника: (Ошибка в размерах до ± 1 мм - 2 балл) (Ошибка в размерах до ± 2 мм – 1 балл) (Ошибка в размерах до ± 3 мм – 0 балл)	2 балла	
	Точность разметки отступа отверстия в полке от края заготовки, в соответствии с чертежом участника:	1 балл	

Шифр _____

	(Ошибка в размерах до ± 1 мм - 1 балла) (Ошибка в размерах до ± 2 мм - 0 баллов)		
	Точность и качество изготовления фасок боковой стороны изделия, согласно заложенным параметрам на чертеже участника (по 0,5 б.за каждую фаску)	2 балла	
	Качество изготовления пазов боковой стороны изделия	2 балла	
	Плотность соединения полки и боковой стороны изделия	2 балла	
	Наличие фасок на полке	2 балла	
	Дизайнерское решение в изготовлении боковой стороны изделия	4 балла	
7	Качество обработки всех поверхностей деталей изделия (по 1 б.за деталь)	5 баллов	
8	Уборка рабочего места	1 балл	
9	Время изготовления	1 балл	
	Итого	35 баллов	

Председатель жюри

(подпись)

Члены жюри:

(подпись)