

**Практическое задание для муниципального этапа XVIII
Всероссийской олимпиады школьников по технологии
2017-2018 учебного года
(номинация «Техника и техническое творчество»)**

Ручная металлообработка. 10-11 класс

Сконструируйте и изготовьте прокладку фланца

Технические условия:

1. С помощью образца (рис. 1.) разработать чертеж и изготовить прокладку фланца.
- 1.1. Чертеж оформлять в соответствии с ГОСТ 2.104-68. Наличие рамки и основной надписи (углового штампа) на чертеже формата А4 обязательно. Основная надпись заполняется информацией представленной в технических условиях данной практики.
- 1.2. Размеры на чертеже указывать с предельными отклонениями, указанными в данных технических условиях.
2. Материал изготовления – Ст3, толщиной 1,5 мм.
3. Размеры заготовки: наружный \varnothing – $80\pm 0,5$ мм; внутренний \varnothing – $50\pm 0,5$ мм;
4. 4 отверстия \varnothing 4 мм на осевых линиях, с последующей зенковкой с двух сторон сверлом \varnothing 8 мм.
4. Количество изделий – 1 шт.
5. Предельные отклонения всех размеров готового изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями $\pm 0,5$ мм.
6. Финишная чистовая обработка заготовки с двух сторон до металлического блеска.



Рис. 1. Прокладка фланцевая на 4-е отверстия диаметром 4 мм

Карта пооперационного контроля

№ п/п	Критерии оценки	К-во баллов	Кол-во баллов, выставлен ных 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.	Разработка чертежа заготовки в соответствии с техническими условиями и требованиями к рабочим чертежам (ГОСТ-2.107-68)	5		
4.	Технология изготовления изделия:	30		
	- разметка заготовки в соответствии с чертежом и техническими условиями	(2)		
	- технологическая последовательность изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями;	(14)		
	- разметка и сверление заготовки;	(4)		
	- зенковка заготовки;	(2)		
	- точность изготовления готового изделия в соответствии с чертежом и техническим условиями;	(4)		
	- качество и чистовая (финишная) обработка готового изделия с двух сторон и по кромкам	(4)		
7.	Уборка рабочего места	1		
8.	Время изготовления – 180 мин. (с двумя перерывами по 10 мин.).	1		
	Итого:	40		

Председатель

Члены жюри: