

ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА
ШКОЛЬНИКОВ ТРУД (ТЕХНОЛОГИЯ).
2024–2025 уч. г.
МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ЭТАП. 10-11 КЛАССЫ
Профиль «Техника, технологии и техническое
творчество»
Практический тур
Ручная обработка древесины

Сконструировать и изготовить декоративную ключницу.

Технические условия:

1. По чертежу (рис. 1) изготовить ключницу (домик).

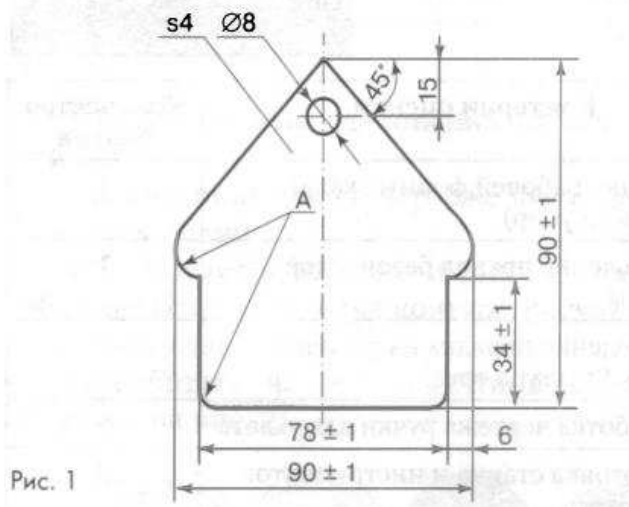


Рис. 1

1.1. Позиции «А» на чертеже сконструировать самостоятельно.

Разработать чертеж брелока для подвески ключа

в М2:1 (см. образцы на рис. 2). Образцы не копировать!

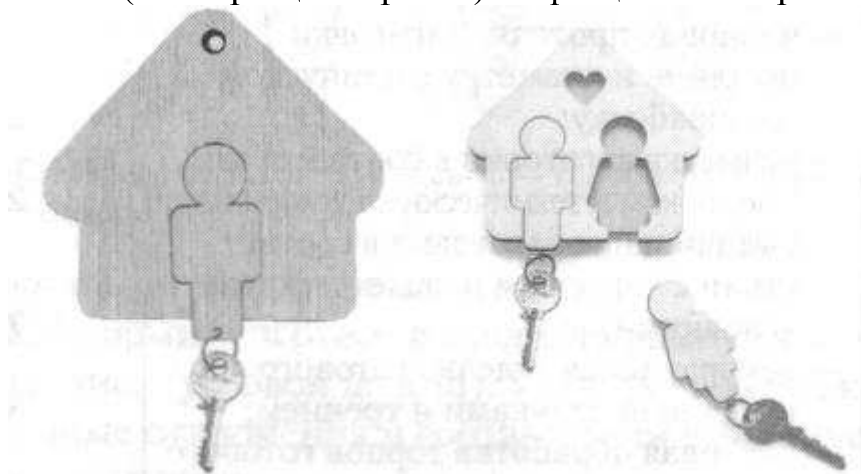


Рис. 2. Образцы декоративных ключниц

2.1. Оформить чертеж: выполнить рамку, основную надпись (угловой штамп). Указать на чертеже предельные отклонения в соответствии с техническими условиями.

2.2. Габаритные размеры заготовки брелока 60x30x4 мм.

- 2.3. Предельные отклонения на все размеры ± 1 мм.
 2.4. Разметить отверстие 4 мм для подвески ключа.
 2.5. Материал изготовления — фанера.
 2.6. Количество изделий — 1 штука.

Критерии оценки	Количество баллов
1. Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1
2. Соблюдение правил безопасной работы	1
3. Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда	1
4. Технология изготовления ключницы (домика):	12
— разметка заготовок в соответствии с чертежом и технологическими условиями;	2
— изготовление заготовок в соответствии с чертежом и технологическими условиями;	3
— разметка и сверление отверстия на заготовках 8 мм;	1
— конструирование на заготовках позиции «А»;	2
— качество и чистовая (финишная) обработка заготовок;	2
— точность изготовления заготовок в соответствии с чертежом и техническими условиями	2
5. Разработка чертежа брелока	3
6. Технология изготовления брелока:	7
— разметка заготовки в соответствии с чертежом и техническими условиями;	1
— выпиливание лобзиком и обработка заготовки по наружному контуру;	3
— разметка и сверление отверстия под кольцо ключа;	1
— качество и чистовая (финишная) обработка готового изделия;	1
— точность изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями	1
7. Технология сборки ключницы	

(домика) и брелока:	6
— разметка и подгонка брелока	3
в ключницу;	3
— сборка (склеивание) ключницы;	1
— качество и чистовая (финишная) обработка ключницы после сборки;	1
— соблюдение требований безопасности к конструкции готового изделия (кромки и выступы закруглены, отсутствуют заусенцы, сколы)	
8. Уборка рабочего места	1
9. Время изготовления — 180 мин (4х45 мин с тремя перерывами по 10 мин)	1
Итого:	35