

Пермский край
2024-2025 учебный год
**ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ
ПО ТРУДУ (ТЕХНОЛОГИИ)
МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ЭТАП
7 КЛАСС**

ПРОФИЛЬ «ТЕХНИКА, ТЕХНОЛОГИИ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ТВОРЧЕСТВО»

Практический тур

Ручная деревообработка

Наименование изделия: Трёхпалубный корабль для игры «Морской бой»

Техническое задание: Необходимо спроектировать и изготовить *«Трёхпалубный корабль для игры «Морской бой»»* (см. вариант образца на рис.1). Изделие состоит из прямоугольной основы с заострённым углом на конце и трёх круглых реек. (рис.2)

Условия эксплуатации: в помещениях с искусственно регулируемыми климатическими условиями.

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

Этапы работы: изучение технического задания, выполнение чертежа основы и круглой рейки, изготовление деталей проекта, сборка изделия.

Контроль и приёмка изделия: в соответствии с пооперационной картой контроля, но с предварительно сданным чертежом деталей проекта.

Материалы: Предлагается изготовить *Трёхпалубный корабль для игры «Морской бой»* из бруска 40*20*120, рейки Ø 10мм, не более 150 мм, имеющейся в наличии организаторов практического этапа.

Примечание: выбор цветового решения остаётся за участником олимпиады. При этом важно соблюдать гармоничное сочетание цветов.

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

Предельные отклонения размеров ± 1 мм.

После завершения работы необходимо сдать: готовое изделие и чертеж.



Рис.1 Вариант образца «Трёхпалубного корабля для игры «Морской бой»»

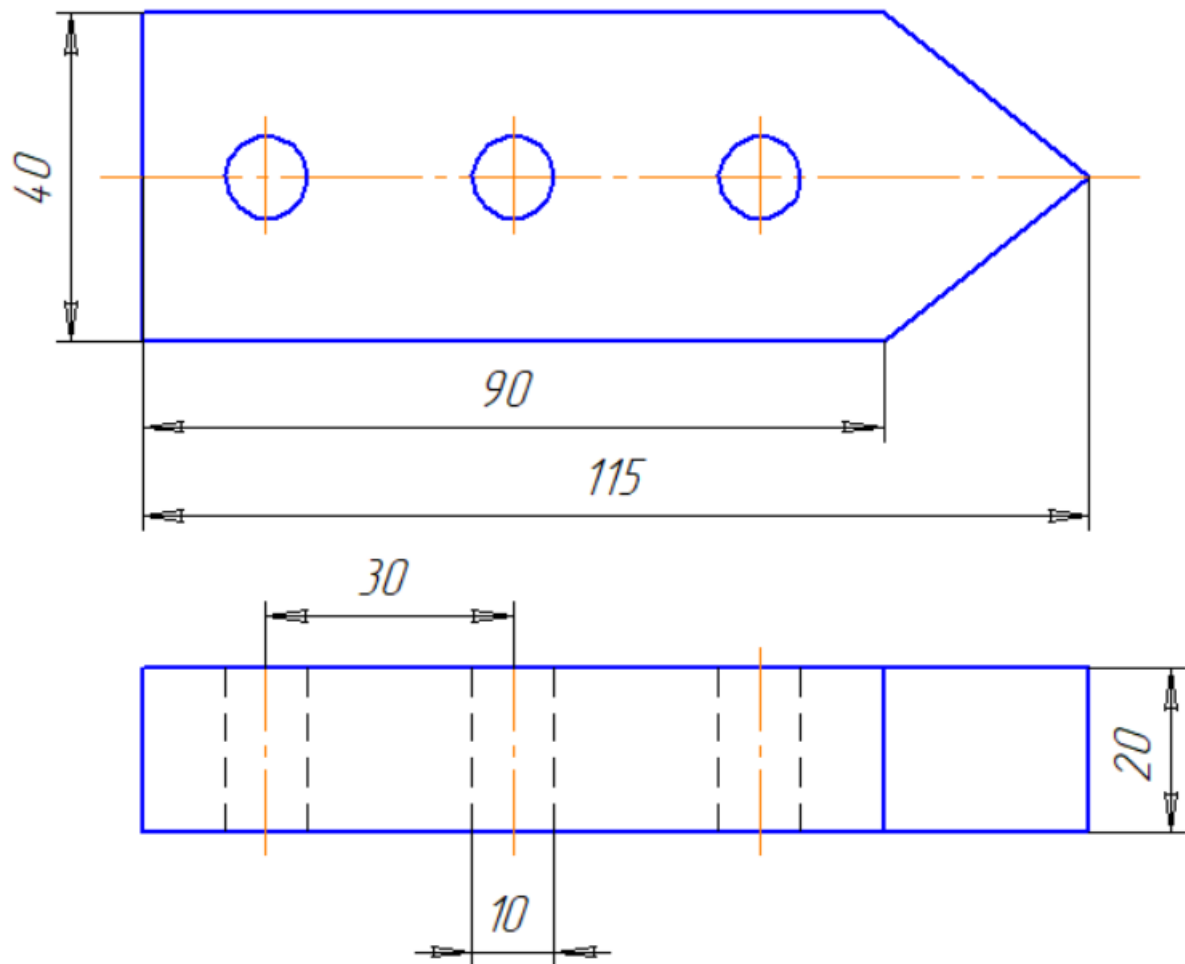


Рис. 2 Основа трёхпалубного корабля

Оценочная таблица

№ п/п	Критерии оценки	Максимальное кол-во баллов	Баллы участника
1	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	0-1	
2	Соблюдение правил безопасной работы.	0-1	
3	Культура труда (порядок на рабочем месте,	0-1	
4	Подготовка необходимых для работы инструментов и приспособлений	0-1	
5	Разработка рабочего чертежа круглой рейки в соответствии с ЕСКД: простановка габаритных размеров, размеров конструктивных элементов, в масштабе М1:1 - Указаны габаритные размеры и фаски – 0,5 балла - Нанесена центровая линия - 0,5 балла - Указаны линейные размеры - 0,5 балла - Соблюдены требования к построению выносных и размерных линий, проставлены численные значения размеров -1 балл - Чертеж соответствует указанному масштабу – 0,5 балла	0-3	
6	Разработка рабочего чертежа основы в соответствии с ЕСКД: простановка габаритных размеров, размеров конструктивных элементов, в масштабе М1:1 - Указаны габаритные размеры и фаски – 0,5 балла - Указан размер заострённого угла основания – 0,5 балла - Указаны диаметральные размеры – 0,5 балла - Нанесена центровая линия - 0,5 балла - Указаны линейные размеры - 0,5 балла - Соблюдены требования к построению выносных и размерных линий, проставлены численные значения размеров -1 балл - Чертеж соответствует указанному масштабу – 0,5 балла	0-3	
7	Технология изготовления изделия:		
	– Габаритные размеры опоры (контроль 40*115 мм) – по 0,5 балла за сторону (Ошибка в размерах до ± 1 мм - 0,5 балла) (Ошибка в размерах до ± 2 мм – 0 баллов)	0-2	
	– Габаритные размеры длины круглой	0-2	

	рейки, в соответствии с чертежом участника - 2 балла (Ошибка в размерах до ± 1 мм - 1 балл) (Ошибка в размерах до ± 2 мм – 0 баллов)		
	– Точность изготовленного отверстий в опоре в соответствии с чертежом участника: (Ошибка в размерах до ± 1 мм - 1 балл) (Ошибка в размерах до ± 2 мм – 0,5 балла) (Ошибка в размерах до ± 3 мм – 0 баллов)	0-3	
	Точность разметки отступа отверстий относительно друг друга, в соответствии с чертежом участника: (Ошибка в размерах до ± 1 мм - 1 балл) (Ошибка в размерах до ± 2 мм - 0 баллов)	0-2	
	Точность и качество изготовления фасок опоры изделия, согласно заложенным параметрам на чертеже участника (по 0,5 балла за каждую фаску)	0-2	
	Качество изготовления просверленных отверстий в опоре и рейке изделия	0-2	
	Соответствие чертежу фасок круглой рейки	0-2	
	Дизайнерское решение в изготовлении опоры	0-2	
8	Качество обработки всех поверхностей деталей изделия (по 2 балла за деталь)	0-6	
9	Уборка рабочего места	0-1	
10	Соблюдено время изготовления	0-1	
	Итого	35 баллов	