

**ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ
ПО ТРУДУ (ТЕХНОЛОГИИ)
2025/2026 УЧЕБНЫЙ ГОД
МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ЭТАП
ПРОФИЛЬ «ТЕХНИКА, ТЕХНОЛОГИИ И ТЕХНИЧЕСКОЕ
ТВОРЧЕСТВО»**

Практический тур

Ручная обработка древесины 10-11 класс

Время выполнения – 180 минут

Игрушка пазл из 4 деталей

Краткое описание работы.

Данная работа направлена на проверку знаний, умений и навыков при работе с ручным столярным инструментом. В данной работе необходимо выполнить изделие «Игрушка пазл», которая выполняется из листа фанеры. Разметка на заготовке производится чертежным инструментом. Выпиливание производится ручным лобзиком на выпилочном столике. Для выполнения необходимых в работе отверстий использовать сверлильный станок и набор сверл по дереву. Для зачистки и шлифования необходимо использовать шлифовальную наждачную бумагу средней зернистости на тканевой основе. Во время работы соблюдать технику безопасности и находиться в спецодежде.

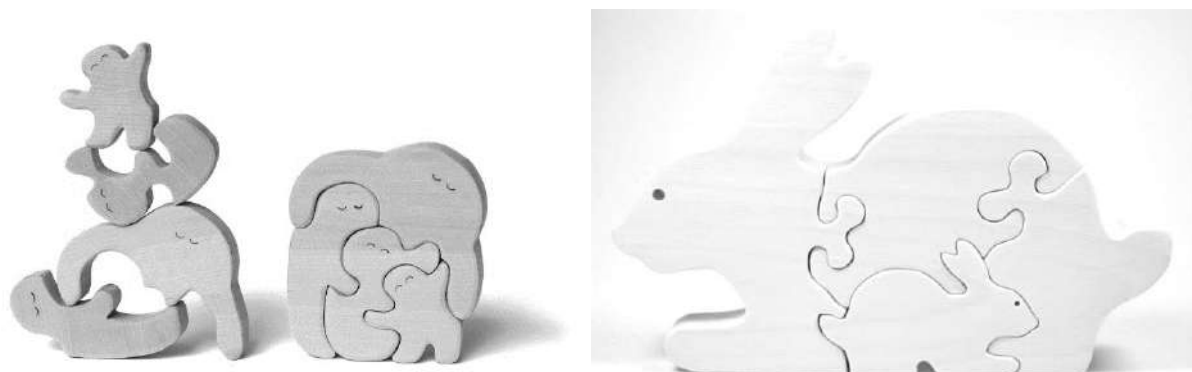


Рис. 1. Игрушки пазлы

Алгоритм действий:

1. Разработать чертёж «Игрушки Пазл» состоящей из 4 деталей.
2. С помощью представленного чертежа изготовить «Игрушку Пазл» из 4 деталей.
3. Выполнить чистовую (финишную) обработку изделия.
4. Выполнить декоративную отделку на лицевой стороне с помощью выжигателя или гуаши.

Технические условия:

1. Материал изготовления: фанера.
2. Максимальные габаритные размеры рабочей заготовки: 200×200×6 (4) мм.
3. Предельные отклонения на все наружные и размеры: ± 2.0 мм.
4. Чистовую (финишную) обработку изделия выполнить шлифовальной шкуркой средней зернистости на тканевой основе.
5. Декоративную отделку на лицевой стороне с помощью выжигателя или гуаши.

Карта пооперационного контроля

Логин участника олимпиады			
№ п/п	Критерии оценки	Кол-во баллов	Кол-во баллов, выставленных членами жюри
1	Разработка рабочих чертежей в соответствии с ЕСКД: простановка габаритных размеров (1 балл), размеров конструктивных элементов (1 балл*)	5	
2	Оригинальность изделия (1 балл) и его дизайна (1 балл)	2	
2	Сложность формы изделий (1 балл*)	4	
3	Разработка учебно-технологической карты изготовления игрушки пазла из 4 деталей. (2- верно; 1- незначительные ошибки; 0-нет или с грубыми ошибками)	2	
4	Технология изготовления изделия:	(16)	
	разметка заготовок в соответствии с чертежом (1 точное соответствие; 0.5 балл незначительные нарушения в разметке; 0 – несоответствие разметки чертежу или отсутствие размеров на чертеже до изготовления детали)*	4	
	технологическая последовательность изготовления изделия (1 точное соответствие; 0.5 балл незначительные нарушения в разметке; 0 – несоответствие технологической карте)*	4	
	точность изготовления внешнего (2 балл) и внутреннего (2 балл) контура в соответствии с чертежом и техническими условиями (2 точное соответствие; 1 балл незначительные нарушения в изготовлении; 0 – несоответствие разметки чертежу или отсутствие размеров на чертеже до изготовления детали)	4	
	качество и чистота обработки готового изделия (1балл)*	4	
5	Декоративная отделка «Игрушки пазла» (1 балл)*	4	
6	Время изготовления	2	
7	Отсутствие уборки на рабочем месте или отсутствие рабочей формы (халат, головной убор)	- 1	
	Итого:	35	

* - ОЦЕНКА ПРОИЗВОДИТСЯ ЗА КАЖДУЮ ДЕТАЛЬ ИГРУШКИ ИНДИВИДУАЛЬНО И СУММИРУЕТСЯ ПО ВСЕМ 4 ДЕТАЛЯМ.

Председатель:

Члены жюри:

**ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ
ПО ТРУДУ (ТЕХНОЛОГИИ)
2025/2026 УЧЕБНЫЙ ГОД
МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ЭТАП
ПРОФИЛЬ «ТЕХНИКА, ТЕХНОЛОГИИ И ТЕХНИЧЕСКОЕ
ТВОРЧЕСТВО»**

Практический тур

Механическая обработка древесины 10-11 класс

Время выполнения – 180 минут



Игрушечные деревья из мультика «Деревяшки»

Краткое описание работы.

Данная работа направлена на проверку знаний, умений и навыков при работе с инструментом для механической обработки древесины. В данной работе необходимо выполнить 2 изделия - игрушки **дерево (лиственное и хвойное) из мультика «Деревяшки»** (см. рис. 1), которая выполняется из бруска хвойных пород. Разметка на заготовке производится чертежным инструментом. Основная часть работы выполняется на токарном станке по обработке древесины с использованием набора стамесок. Подготовительные работы для закрепления заготовки выполняются на верстаке ручным инструментом. Для зачистки и шлифования необходимо использовать шлифовальную наждачную бумагу средней зернистости на тканевой основе. Во время работы соблюдать технику безопасности и находиться в спецодежде.

Алгоритм действий:

1. Разработать чертеж изделия.
2. С помощью представленного чертежа, изготовить изделие.
3. Выполнить декоративную отделку готового изделия.
4. Предельные отклонения размеров готового изделия ± 1 мм.

Технические условия:

С помощью образца и по заданным габаритным размерам сконструировать и изготовить 2 различных изделия игрушку дерево (лиственное и хвойное) из мультика «Деревяшки»

1. Материал изготовления: брусок (береза).
2. Максимальные габаритные размеры рабочей заготовки: 250×45×45 мм.
3. Предельные отклонения на все наружные и внутренние размеры: ± 2.0 мм.
4. Чистовую (финишную) обработку изделия выполнить шлифовальной шкуркой средней зернистости на тканевой основе.

Карта пооперационного контроля

Логин участника олимпиады			
№ п/п	Критерии оценки	Кол-во баллов	Кол-во баллов, выставленных членами жюри
1	Разработка рабочих чертежей в соответствии с ЕСКД: простановка габаритных размеров (1 балл), размеров конструктивных элементов (1 балл)*, качество чертежа (1 балл)*	5	
2	Оригинальность изделия (1 балл) и его дизайна (1 балл)	2	
2	Сложность формы изделий (2 балл*)	4	
3	Разработка учебно-технологической карты изготовления игрушечного дерева (2- верно; 1- незначительные ошибки; 0-нет или с грубыми ошибками)	2	
4	Технология изготовления изделий:	(16)	
	разметка заготовок в соответствии с чертежом (2 точное соответствие; 1- балл незначительные нарушения в разметке; 0 – несоответствие разметки чертежу или отсутствие размеров на чертеже до изготовления детали)*	4	
	технологическая последовательность изготовления изделия (2 точное соответствие; 1 балл незначительные нарушения в разметке; 0 – несоответствие технологической карте)*	4	
	точность изготовления контура (2 балл)* в соответствии с чертежом и техническими условиями (2 точное соответствие; 1 балл незначительные нарушения в изготовлении; 0 – несоответствие разметки чертежу или отсутствие размеров на чертеже до изготовления детали)	4	
	качество (1 балл)*и чистота (1 балл)* обработки готового изделия	4	
5	Декоративная отделка деревьев с стиле игрушки «деревяшки» (2 балла)*	4	
6	Время изготовления	2	
7	Отсутствие уборки на рабочем месте или отсутствие рабочей формы (халат, головной убор)	- 1	
	Итого:	35	

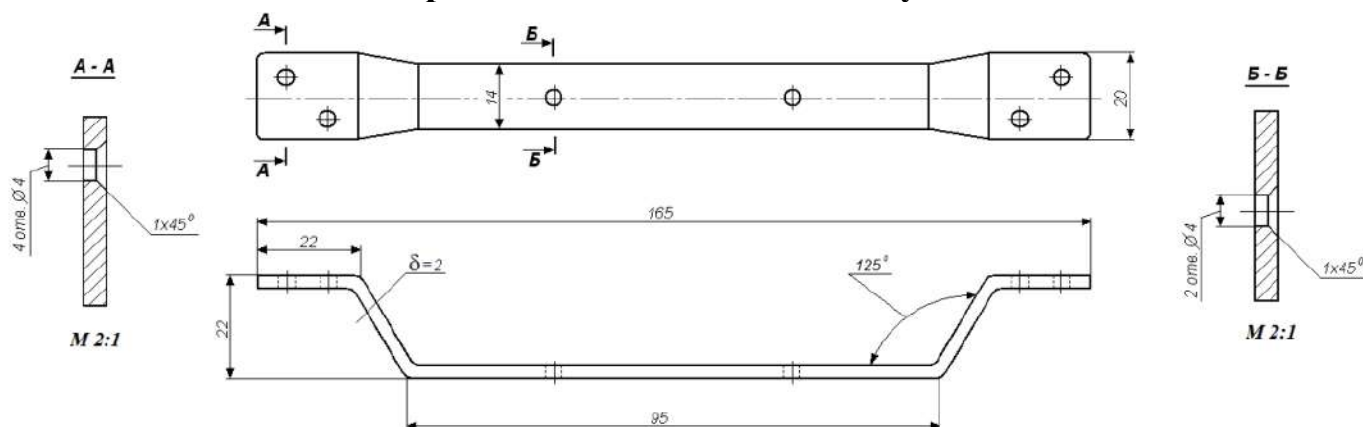
* оценка производится за каждое изделие (дерево хвойное и лиственное) индивидуально и суммируется по двум изделиям

Председатель:

Члены жюри:

**ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ
ПО ТРУДУ (ТЕХНОЛОГИИ)
2025/2026 УЧЕБНЫЙ ГОД
МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ЭТАП
ПРОФИЛЬ «ТЕХНИКА, ТЕХНОЛОГИИ И ТЕХНИЧЕСКОЕ
ТВОРЧЕСТВО»**

**Практический тур
Ручная обработка металла 10-11 класс
Время выполнения – 180 минут**



Дверная ручка

Краткое описание работы.

Данная работа направлена на проверку знаний, умений и навыков при работе с ручным слесарным инструментом. В данной работе необходимо выполнить изделие «Дверная ручка» (рис. 1), которая выполняется из листового металла. Разметка на заготовке производится чертежным инструментом. Выполнение работы производится ножовкой по металлу или зубилом. Для выполнения необходимых в работе отверстий, использовать сверлильный станок и набор сверл по металлу. Для зачистки от заусенцев используются набор надфилей и напильники. При шлифовании используются шлифовальная наждачная бумага средней зернистости на тканевой основе. Все углы и кромки скруглить. Во время работы соблюдать технику безопасности и находиться в спецодежде.

Алгоритм действий:

1. Выполнить чертеж развертки изделия по представленным видам с сечениями.
2. Разработать технологическую карту изделия.
3. С помощью чертежа разметить и выполнить отверстия в изделии.
4. Выполнить резание с помощью ножовки по металлу или вырубить зубилом.
5. Затупить края изделия закруглением.
6. Выполнить чистовую (финишную) обработку изделия.

Технические условия:

1. Материал изготовления сталь: Ст3 (листовая сталь толщиной 2 мм).

2. Максимальные габаритные размеры рабочей заготовки: 200×25×2 мм.
3. Предельные отклонения готового изделия по наружному контуру: ± 1мм.
4. Острые грани на заготовке притупить (зачистить).
5. Произвести чистовую обработку лицевой плоскости и кромок до металлического блеска, со стороны зенковки.

Карта пооперационного контроля

Логин участника олимпиады			
№ п/п	Критерии оценки	Кол-во баллов	Кол-во баллов, выставленных членами жюри
1	Разработка рабочих чертежей в соответствии с ЕСКД: правильное построение развертки (1 балл), простановка габаритных размеров (1 балл), размеров конструктивных элементов (1 балл), качество чертежа (1 балл)	4	
2	Разработка учебно-технологической карты изготовления игрушечного дерева (2- верно; 1- незначительные ошибки; 0-нет или с грубыми ошибками)	2	
3	Подготовка рабочего места, материала, инструментов	1	
4	Соблюдение правил безопасных приёмов работы	1	
5	Технология изготовления изделия:	(24)	
	разметка заготовок в соответствии с чертежом (2 точное соответствие; 1- балл незначительные нарушения в разметке; 0 – несоответствие разметки чертежу)	2	
	- обработка заготовки в габаритные размеры (длина 1 балл и ширина- 1 балл)	2	
	технологическая последовательность изготовления изделия (2 точное соответствие; 1 балл незначительные нарушения в разметке; 0 – несоответствие технологической карте)*	2	
	- разметка и сверление отверстий в заготовке (1 балл за каждое отверстие)	6	
	- закругление краев изделия	2	
	- точность изготовления готового изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями	6	
	- качество и чистовая обработка готового изделия	3	
6	Уборка рабочего места	2	
7	Время изготовления (2 балла-выполнено досрочно; 1 балл выполнено в отведенное время; 0 баллов - во времени не уложился)	2	
	Итого:	35	

Председатель:

Члены жюри:

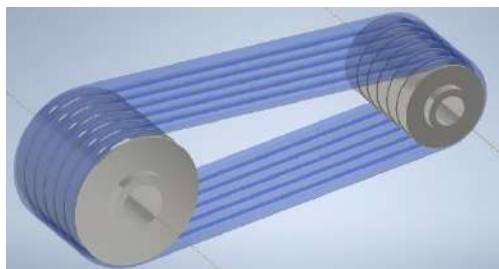
**ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ
ПО ТРУДУ (ТЕХНОЛОГИИ)
2025/2026 УЧЕБНЫЙ ГОД
МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ЭТАП
ПРОФИЛЬ «ТЕХНИКА, ТЕХНОЛОГИИ И ТЕХНИЧЕСКОЕ
ТВОРЧЕСТВО»**

Практический тур

Механическая обработка металла 10-11 класс

Время выполнения – 180 минут

Ведущий шкив поликлиновой ременной передачи.



Краткое описание работы.

Данная работа направлена на проверку знаний, умений и навыков при работе на токарно-винторезном станке. В данной работе необходимо выполнить изделие «Ведущий шкив поликлиновой ременной передачи» (см. рис. 1), который выполняется из металлического прутка.

Разметка на заготовке производится чертежным инструментом. Перед установкой заготовки подготовить станок, установить необходимые для работы резцы. Работа выполняется на токарно-винторезном станке с использованием резцов. Для зачистки и шлифования необходимо использовать шлифоведущий шкив поликлиновой ременной передачи и наждачную бумагу средней зернистости на тканевой основе. Во время работы соблюдать технику безопасности и находится в спецодежде.

Алгоритм действий:

1. По чертежу выточить ведущий шкив поликлиновой ременной передачи.
2. Притупить заусенцы и все острые грани на заготовке.
3. Чистовую (финишную) обработку изделия выполнить шлифовальной шкуркой средней зернистости на тканевой основе.

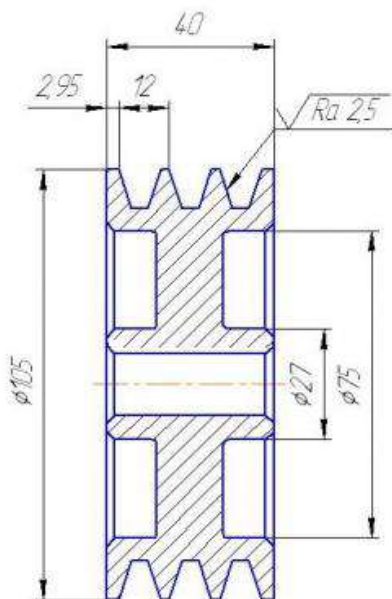


Рис. 1. Чертеж «Ведущий шкив поликлиновой ременной передачи»

Технические условия:

1. Материал изготовления сталь: Ст3 (Гост 2510-110-2006).
2. Количество: 1 шт.
3. Максимальные габаритные размеры рабочей заготовки: длина 100 мм, диаметр 35 мм.
4. Предельные отклонения размеров не должны превышать по длине: ± 0.2 мм.
5. Чистовую обработку выполнить шлифовальной шкуркой мелкой зернистости на тканевой основе.

Карта пооперационного контроля

Логин участника олимпиады			
№ п/п	Критерии оценки	Кол-во баллов	Кол-во баллов, выставленных членами жюри
1	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1	
2	Соблюдение правил безопасных приёмов работы на токарно-винторезном станке	2	
3	Порядок на рабочем месте, эргономичность, культура труда	2	
4	Подготовка станка к работе, инструментов, установка резцов	2	
5	Подготовка заготовки и ее крепление на станке	1	
6	Технология изготовления изделия:	(25)	
	- торцевание заготовки начисто и центрованные отверстия	1	
	- обтачивание цилиндрической поверхности с припуском на обработку (головки)	4	
	- технологическая последовательность изготовления изделия в соответствии с чертежом	6	
	- обоснованность применения резцов для работы	1	
	- вытачивание фаски в соответствии с чертежом	1	
	- отрезание заготовки с припуском на слесарную обработку	2	
	- соблюдение линейных и цилиндрических размеров	3	
	- точность изготовления готового изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями	4	
	- качество и чистота обработки готового изделия	3	
7	Уборка рабочего места	1	
8	Время изготовления	1	
	Итого:	35	

Председатель:

Члены жюри: