

ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ
ПО ТРУД. ТЕХНОЛОГИЯ 2025–2026 уч. г.
МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ЭТАП.
7-8 КЛАССЫ.

Время выполнения 180 мин. Максимальное кол-во баллов – 35.

Профиль: «Техника, технологии и техническое творчество»

Ручная обработка древесины

Задание и технические условия:

1. С помощью представленных изображений (Рис. 1) изготовьте 1 подставку под горячее.
2. Выполните эскиз в масштабе 1:1.
3. Изготовьте изделие по эскизу.
4. Для изготовления изделия разрешается применение свёрл диаметром не более 6 мм.
5. Дизайн форм изделия разработайте самостоятельно.
6. Произведите декоративное оформление изделия.

Заготовка: фанера S=5мм; 120x120 мм.

Оборудование, инструменты и приспособления: карандаш, линейка, лобзик, выпилочный столик, циркуль, надфили: плоский и полукруглый, шило, сверла по дереву, наждачная бумага № 32, № 3, № 0, выжигатель, маркеры или карандаши цветные.



Рис. 1. Образцы подставок под горячее **не копировать**

Для выполнения практической работы необходимо иметь:

1. Спецодежду.
2. Инструменты и приспособления, необходимые для выполнения разметки.

Примечание: Допустимые отклонения от заданных размеров ± 1 мм. Обучающийся по желанию может оформить изделие росписью или выжиганием. Для росписи обучающийся должен иметь необходимые принадлежности.

Карта пооперационного контроля к практической работе

№	Критерии оценки	Кол-во баллов	Количество баллов, выставленных жюри
1	Наличие рабочей формы (халат, головной убор).	1	
2	Соблюдение правил техники безопасности.	1	
3	Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда.	1	
4	Разработка эскиза деталей.	6	
5	Технология изготовления изделия:	17	
	– разметка заготовок в соответствии с эскизом;	3	
	– технологическая последовательность изготовления изделий ;	3	
	– точность изготовления готового изделия в соответствии с эскизом;	6	
	– качество и чистовая обработка готового изделия;	3	
	– оригинальность изделия.	2	
6	Качество выполнения отверстий и радиусов.	4	
7	Дизайн изделия.	3	
8	Уборка рабочего места.	1	
9	Время изготовления – 180 мин.	1	
	Итого	35	

ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ
ПО ТРУД. ТЕХНОЛОГИЯ 2025–2026 уч. г.
МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ЭТАП.
7-8 КЛАССЫ.

Время выполнения 180 мин. Максимальное кол-во баллов – 35.

Профиль: «Техника, технологии и техническое творчество»

Механическая обработка древесины

Задание: Сконструировать и изготовить толкушку.

Технические условия:

1. С помощью образца (Рис. 1) и собственных наработок разработать чертеж толкушки.



Рис. 1 Образец толкушки **не копировать**

1.1. Эскиз оформлять в соответствии с ГОСТ 2.104-2006. Наличие рамки на формате А4 обязательно.

1.2. Размеры на эскизе указывать с предельными отклонениями, указанные в технических условиях.

2. Материал изготовления: сосна, ель, липа.

3. Габаритные размеры заготовки:

- длина 400 ± 1 мм;

- наибольший диаметр 50 ± 1 мм.

4. Форму концов конструируете самостоятельно с учетом габаритных размеров представленных в технических условиях и чертеже.

6. Чистовую (финишную) обработку изделий выполнять шлифовальной шкуркой средней зернистости на тканевой основе.

7. Декоративную отделку выполнить проточками и трением.

Карта пооперационного контроля к практической работе

№	Критерии оценки	Кол-во баллов	Количество баллов, выставленных жюри
1	Наличие рабочей формы (халат, головной убор).	1	
2	Соблюдение правил техники безопасности.	1	
3	Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда.	1	
4	Разработка чертежа в соответствии с ГОСТ 2.104-2006.	4	
5	Подготовка станка и инструментов к работе.	1	
6	Подготовка заготовки и установка ее на станке.	1	
7	Технология изготовления заготовки: - черновая проточка заготовки по длине и диаметру с припуском на обработку; - разметка и вытачивание заготовки в соответствии с чертежом и техническими условиями; - конструирование переходов; - чистовая обработка торца готового изделия (после снятия со станка).	12 (2) (6) (2) (2)	
8	Точность изготовления готового изделия.	3	
9	Качество и чистовая (финишная) обработка готовых изделий.	4	
10	Декоративная отделка трением и декоративными проточками.	3	
11	Дизайн и оригинальность изделий.	2	
12	Уборка рабочего места.	1	
13	Время изготовления – 180 мин.	1	
	Итого	35	

ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ
ПО ТРУД. ТЕХНОЛОГИЯ 2025–2026 уч. г.
МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ЭТАП.
7-8 КЛАССЫ.

Время выполнения 180 мин. Максимальное кол-во баллов – 35.
Профиль «Техника, технологии и техническое творчество»

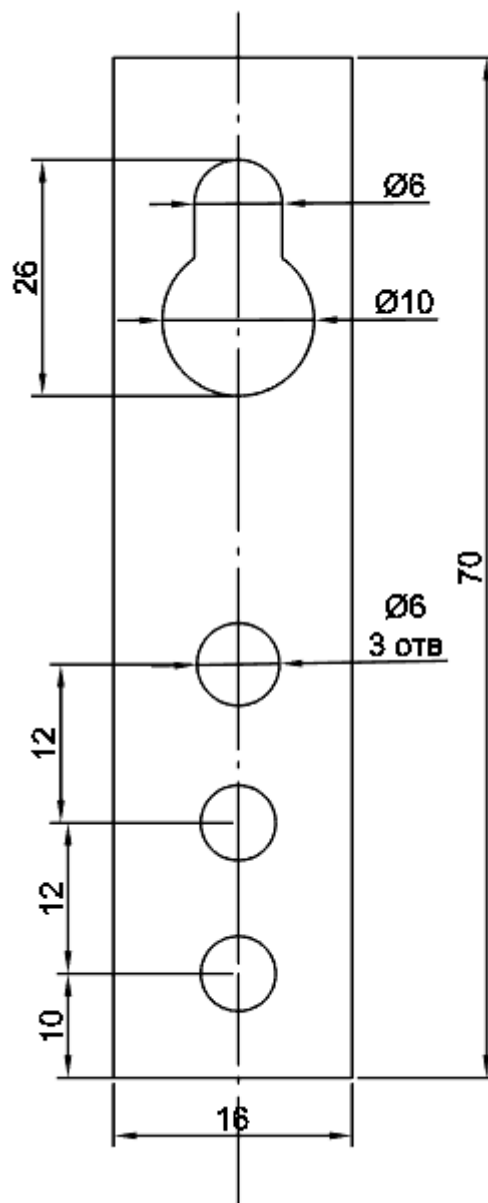
Ручная обработка металла

Задание: По чертежу изготовить мебельный подвес (Рис. 1).

Технические условия:

1. Материал изготовления – Ст3. Толщина заготовки (S) – 2 мм.
2. Предусмотрите углубление под шляпки шурупов Ø 8 мм.
3. Предельные отклонения размеров готового изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями – по длине и ширине $\pm 0,5$ мм.
4. Рубку контура заготовки зубилом выполняйте на плите или в слесарных тисках по уровню губок.

Рис. 1. – Мебельный подвес



Карта пооперационного контроля к практической работе

№	Критерии оценки	Кол-во баллов	Количество баллов, выставленных жюри
1	Наличие рабочей формы (халат, головной убор).	1	
2	Соблюдение правил безопасной работы при выполнении слесарных работ и при работе на сверлильном станке.	2	
3	Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда.	2	
4	Технология изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями: - разметка заготовки; - изготовление заготовки; - разметка и сверление отверстий; - изготовление углов.	20 (4) (8) (4) (4)	
5	Точность изготовления готового изделия в соответствии с эскизом.	4	
6	Качество и чистовая обработка готового изделия.	3	
7	Уборка рабочего места.	2	
8	Время изготовления – 180 мин.	1	
	Итого	35	

ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ
ПО ТРУД. ТЕХНОЛОГИЯ 2025–2026 уч. г.
МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ЭТАП.
8 КЛАССЫ.

Время выполнения 180 мин. Максимальное кол-во баллов – 35.
Профиль: «Техника, технологии и техническое творчество»

Механическая обработка металла

Разно ступенчатый вал

Технические условия:

1. По указанным данным выточить разно ступенчатый вал (Рис.1). Размеры изделия представлены в таблице 1. Выполнить эскиз «Вала» с нанесением размеров. Выполнение рамки на листе формата А4- обязательно.
2. Материал изготовления – Сталь Ст3 (круг стальной ГОСТ 2590-88).
3. Предельные отклонения размеров не должны превышать:
по длине $\pm 0,5$ мм, по диаметрам $\pm 0,1$ мм.
4. Чистовую обработку выполнить шлифовальной шкуркой мелкой зернистости на тканевой основе.
5. Заусенцы и все острые грани на заготовке притупить.

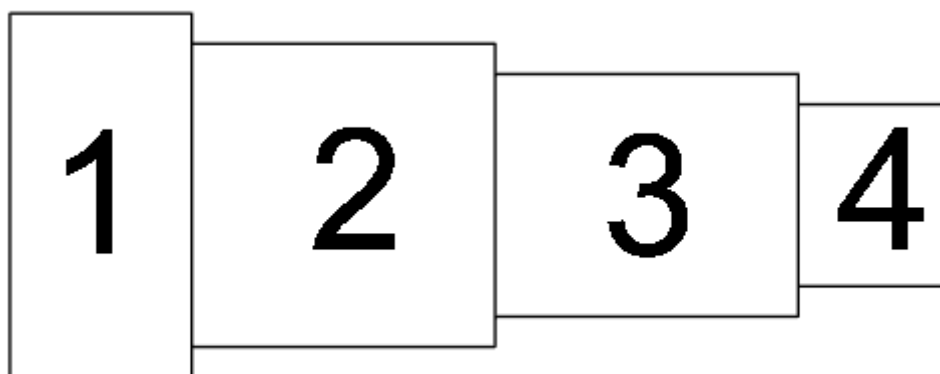


Рис. 1. Разно ступенчатый вал

Таблица 1. Размеры изделия

№ вала	Диаметр, мм	Длина, мм
1 ступень	24	12
2 ступень	20	20
3 ступень	16	20
4 ступень	12	10

Карта пооперационного контроля к практической работе

№	Критерии оценки	Кол-во баллов	Количество баллов, выставленных жюри
1	Наличие рабочей формы (халат, головной убор).	1	
2	Соблюдение правил техники безопасности.	1	
3	Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда.	2	
4	Подготовка станка, инструментов.	3	
5	Подготовка заготовки и крепление ее на станке.	3	
6	Технология изготовления изделия: • технологическая последовательность изготовления изделия; • разметка заготовки; • обтачивание заготовки в соответствии с эскизом и припуском на обработку; • точность изготовления детали в соответствии с чертежом и техническими условиями; • качество и чистовая (финишная) обработка детали.	23 (4) (3) (5) (8) (3)	
7	Уборка станка и рабочего места.	1	
8	Время изготовления – 180 мин.	1	
	Итого	35	