

**ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ
ПО ТРУДУ (ТЕХНОЛОГИИ)
2025/2026 УЧЕБНЫЙ ГОД
МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ЭТАП
ПРОФИЛЬ «ТЕХНИКА, ТЕХНОЛОГИИ И ТЕХНИЧЕСКОЕ
ТВОРЧЕСТВО»
ПРАКТИЧЕСКИЙ ТУР**
Возрастная группа: 7-8 классы
Время выполнения – 180 минут
Ручная обработка древесины

По чертежу изготовьте торцевую деталь фронтона карниза

Технические условия:

1. По указанным данным изготовьте торцевую деталь фронтона карниза (см. рис.1).
2. Материал изготовления – березовая фанера толщиной 4 мм.
3. Габаритные размеры заготовки: 160×110×4 мм.
4. Предельные отклонения всех размеров $\pm 1,0$ мм.
5. Все кромки притупить. Чистовую обработку выполнить шлифовальной шкуркой на тканевой основе.

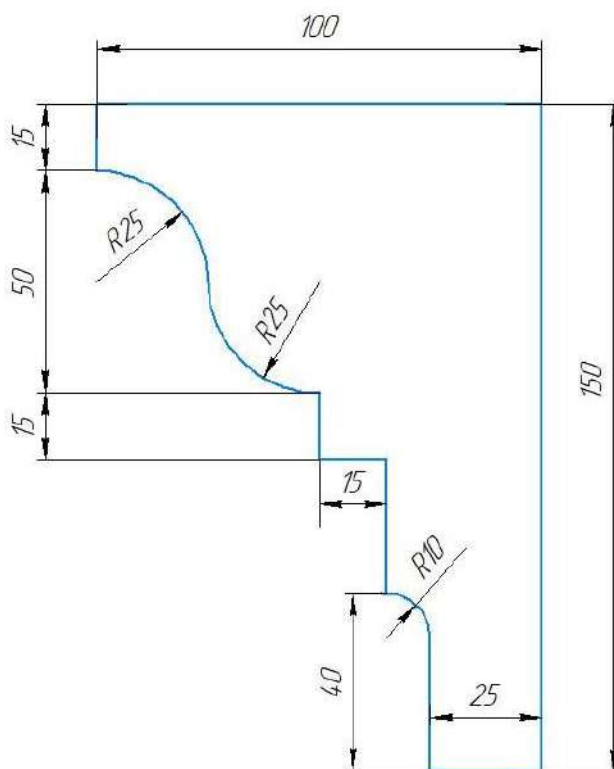


Рис. 1. Чертеж торцевой детали фронтона карниза

Карта пооперационного контроля

№ п/п	Критерии оценки	Макс. балл	Балл участника
1	Наличие рабочей формы (халат)	1	
2	Соблюдение правил безопасной работы. Культура труда (порядок на рабочем месте, трудова́я дисциплина)	2	
3	Разметка заготовки в соответствии с чертежом и техническими условиями	7	
4	Технология изготовления изделия:	23	
	точность изготовления первого элемента R25	3	
	точность изготовления второго элемента R25	3	
	точность изготовления ступеньки 15×15 мм	3	
	точность изготовления вертикального кронштейна длиной 40 мм	3	
	точность изготовления галтели R10 мм	3	
	точность изготовления вертикального цоколя длиной 30 мм	3	
	точность изготовления готового изделия в соответствии с техническими условиями и чертежом	3	
	чистовая обработка готового изделия качество готового изделия	2	
5	Уборка рабочего места	1	
6	Время изготовления – до 180 мин. (с одним перерывом 10 мин.)	1	
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

Возрастная группа: 7-8 классы

Время выполнения – 180 минут

Механическая деревообработка

По чертежу выточите кеглю для мини-боулинга.

Технические условия:

1. По чертежу выточить кеглю (рис. 1).
2. Материал изготовления – березовая или сосновая заготовка 200×45×45 мм.
3. Предельные отклонения всех размеров $\pm 1,0$ мм.
4. Чистовую (финишную) обработку готового изделия выполнить шлифовальной шкуркой средней зернистости на тканевой основе.
5. Декоративную отделку заготовки выполнить проточками и трением.

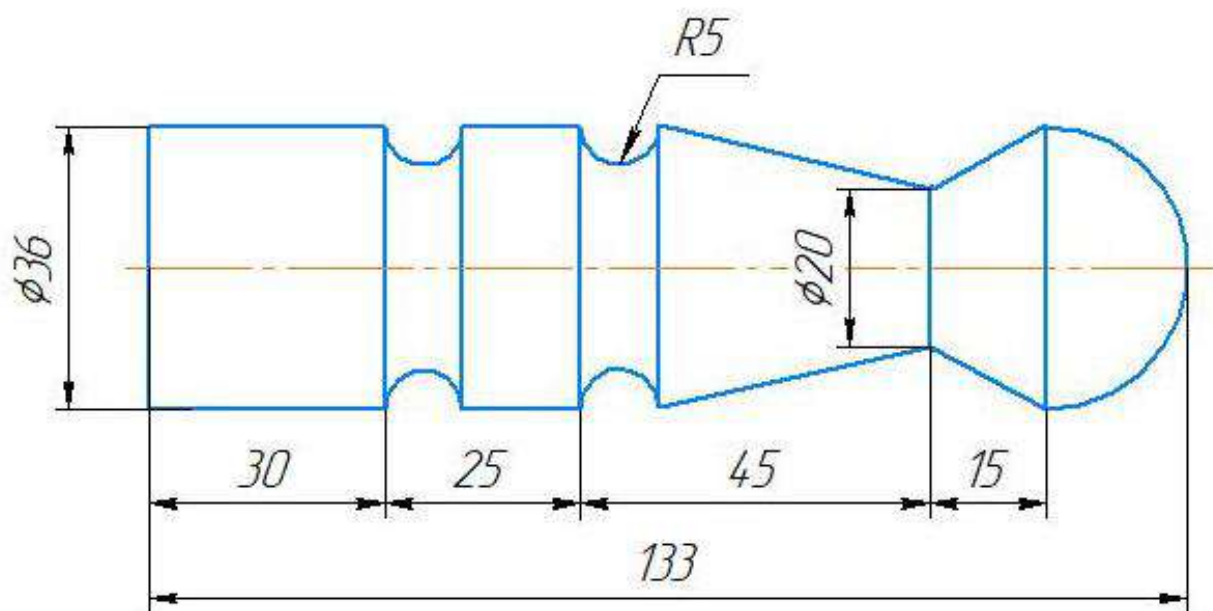


Рис. 1 Чертеж мини-кегли

Карта пооперационного контроля для участников и жюри

№ п/п	Критерии оценивания	Макс. балл	Балл участника
1	Наличие рабочей формы(халат)	1	
2	Соблюдение правил безопасной работы при работе на станке и при выполнении столярных работ	2	
3	Соблюдение порядка на рабочих местах. Культура труда	1	
4	Технология подготовки заготовки:	12	
	столярная подготовка заготовки	4	
	крепление заготовки на станке в крепежном приспособлении и центре задней бабки	2	
	черновая проточка заготовки по длине	2	
	черновая проточка заготовки по диаметру с припуском на обработку	4	
5	Технология изготовления кегли:	18	
	разметка	1	
	точность вытачивания левой галтели	2	
	точность вытачивания правой галтели	2	
	точность вытачивания конуса	3	
	точность вытачивания полусферы	3	
	качество и чистовая (финишная) обработка готового изделия	3	
	чистовая обработка торцов кегли (после снятия со станка)	2	
	Декоративная отделка готового изделия.	1	
	Оригинальность и дизайн	1	
6	Приборка рабочего места	1	
	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**

Возрастная группа: 7-8 классы

Время выполнения – 180 минут

Ручная обработка металла

По чертежу изготовьте планку

Технические условия:

1. По представленному образцу (см. рис.1) и эскизу (см. рис.2) планки изготовить данную деталь.
2. Материал изготовления – сталь Ст3. Заготовка – 60×30×1,5 (2) мм.
3. Предельные отклонения готового изделия по наружному контуру и прямоугольному пазу $\pm 0,5$ мм.
4. Заусенцы в пазах, на гранях и углах на заготовке притупить (зачистить).
5. Чистовая (финишная) обработка плоскостей, прямоугольного паза и кромок выполняется со всех сторон.

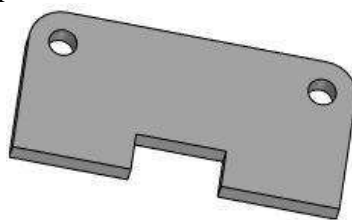


Рис. 1. Планка

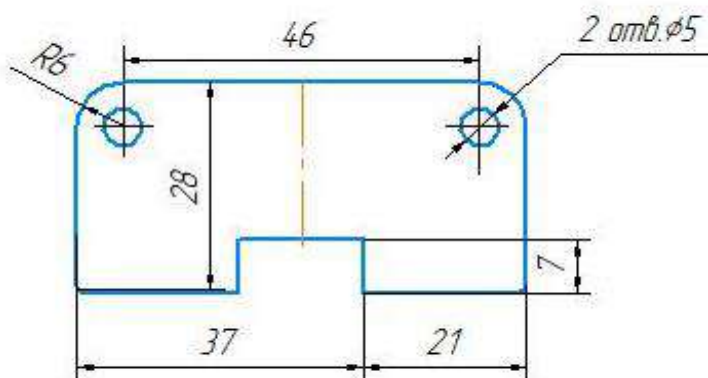


Рис. 2 Чертеж

Карта пооперационного контроля для участников и жюри

<i>№ п/п</i>	<i>Критерии оценивания</i>	<i>Макс. балл</i>	<i>Балл участника</i>
1	Наличие рабочей формы (халат)	1	
2	Соблюдение правил техники безопасности	2	
3	Культура труда (порядок на рабочем месте, эргономичность)	1	
4	Подготовка рабочего места, материала, инструментов	1	
5	Технология изготовления изделия:	28	
	разметка заготовки в соответствии с чертежом	4	
	разметка отверстий в заготовке	2	
	сверление отверстий в заготовке	2	
	черновая обработка паза	4	
	чистовая обработка паза	4	
	точность изготовления паза	2	
	точность изготовления радиусных скруглений на заготовке	2	
	точность расположения всех элементов на детали	4	
	качество чистовой обработки плоскостей, прямоугольного паза и кромок	4	
6	Уборка рабочего места	1	
7	Время изготовления (180 мин.)	1	
8	Итого:	35	

Председатель:

Члены жюри: