



Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Санкт-Петербургский государственный университет промышленных
технологий и дизайна»

Шифр 11-K-51

Заключительный этап Всероссийской олимпиады школьников по
технологии

Фамилия Мухаметшин

Имя А

Отчество

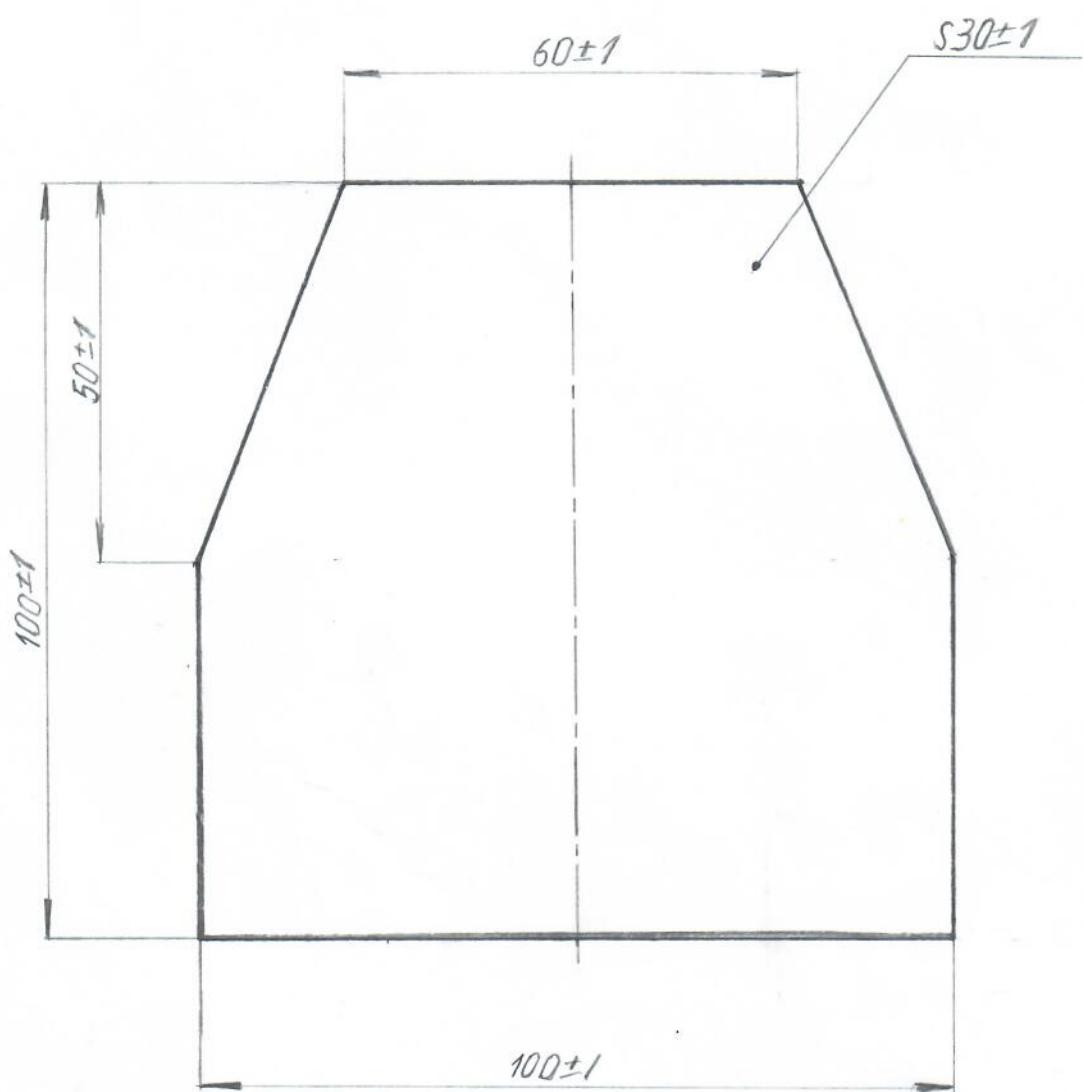
Класс 10

Подпись участника Мухаметшин А

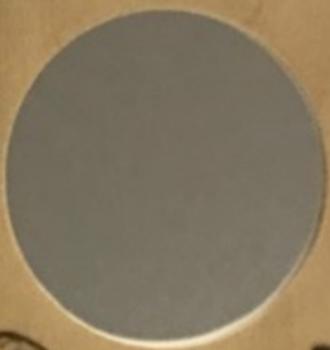
Семёнов Алексей А

Санкт-Петербург
2019

11-K-57



Чертит			
Проверил			
Школа	Кл.	Сосна	1:1



11-2-51

11-К-57

Карта пооперационного контроля

№ п/п	Критерии оценки	Кол-во баллов	Кол-во баллов, выставлен ных членами жюри	Шифр участника
1.	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1	1	
2.	Соблюдение правил безопасной работы при выполнении столярных работ и при сверлении заготовок	2	2	
3.	Соблюдение порядка при выполнении столярных работ и при сверлении заготовок Культура труда	2	2	
4.	Разработка чертежа подставки в соответствии с ГОСТ 2.104-68	4	4	
5.	Технология изготовления задней стенки: - разметка и изготовление задней стенки в соответствии с чертежом и техническими условиями; - технология изготовления декоративного элемента Ø40 мм; - разметка и сверление двух отверстий Ø3,5 мм и одного отверстия Ø5 мм; - выполнение зенковки с обратной стороны заготовки сверлом Ø8 мм под потайную головку двух саморезов 3,5x25 мм; - точность изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями; - качество и чистовая обработка готового изделия (пластей, кромок, ребер)	(3) (2) (2) (1) (3) (2)	3. 2 2. 1 3 2	
6.	Технология изготовления подставки: - разметка и изготовление подставки в соответствии с чертежом и техническими условиями; - точность изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями; - качество и чистовая обработка готового изделия (пластей, кромок, ребер)	(3) (3) (2)	3. 3 1	
7.	Сборка настенной полки при помощи саморезов (качество, точность)	3	3	
8.	Декоративная отделка готового изделия в технике выжигания (с лицевой стороны)	3	3	
9.	Дизайн и оригинальность готового изделия	2	2.	
10.	Уборка рабочего места	1	1	
11.	Время изготовления – 180 мин. (с двумя перерывами по 10 мин.)	1	1	
Итого:		40	39	

Председатель:

10. X

Члены жюри: