



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

Шифр 9-К-12

Заключительный этап Всероссийской олимпиады школьников по  
технологии

Фамилия Серков

Имя И

Отчество

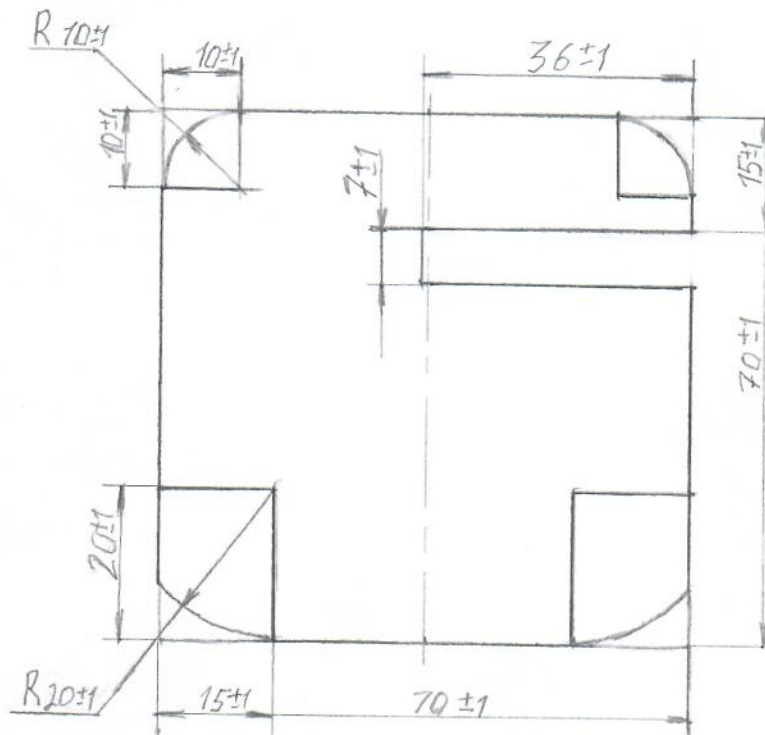
Класс 9А

Подпись участника Серков

С согласия родителей Серков

Санкт-Петербург  
2019

9-К-12



|          |  |         |              |     |  |
|----------|--|---------|--------------|-----|--|
| Чертил   |  | 9.04.19 | Опора стойки |     |  |
| Проверил |  | 9.04.19 |              |     |  |
|          |  |         | Фанера       | 1:1 |  |

g-k-12



9-K-12

### Карта пооперационного контроля

| №<br>п/п | Критерии оценки   | Кол-во<br>макси-<br>маль-<br>ных<br>баллов | Кол-во<br>баллов,<br>выстав-<br>ленных<br>членами<br>жюри | Шифр<br>участника |
|----------|---|--|---|-------------------|
| 1.       | Наличие рабочей формы (халат, головной убор)  | 1  | 1   |                   |
| 2.       | Соблюдение правил безопасной работы   | 1  | 1   |                   |
| 3.       | Соблюдение порядка на рабочем месте.<br>Культура труда                                    | 1  | 1   |                   |
| 4.       | Разработка чертежа в соответствии с<br>техническими условиями и ГОСТ 2.104-68.            | 4  | 3   |                   |
| 5.       | Технология изготовления <i>стойки</i> :   |  |   |                   |
|          | - разметка заготовки в соответствии с<br>чертежом и техническими условиями;               | (2)  | 2   |                   |
|          | - технологическая последовательность<br>изготовления изделия;                             | (2)  | 2   |                   |
|          | - точность изготовления <i>задвижного паза</i><br>(35x6 мм)                               | (5)  | 5   |                   |
|          | - точность изготовления изделия в<br>соответствии с чертежом и техническими<br>условиями; | (3)  | 3   |                   |
|          | - качество и чистовая обработка готового<br>изделия (пластей, кромок, ребер)              | (3)  | 3   |                   |
|          |   |  |   |                   |
| 6.       | Технология изготовления <i>основания</i> :  |  |   |                   |
|          | - разметка заготовки в соответствии с<br>чертежом и техническими условиями;               | (2)  | 2   |                   |
|          | - технологическая последовательность<br>изготовления изделия;                             | (4)  | 4   |                   |
|          | - точность изготовления <i>задвижного паза</i><br>(36x7 мм)                               | (2)  | 2   |                   |
|          | - качество и чистовая обработка готового<br>изделия (пластей, кромок, ребер)              | (5)  | 5   |                   |
| 7.       | Сборка подставки. Устойчивость,<br>оригинальность, дизайн                                 | 3  | 3   |                   |
| 8.       | Уборка рабочего места   | 1  | 1   |                   |
| 9.       | Время изготовления – 180 мин.<br>(с двумя перерывами по 10 мин.)                          | 1  | 1   |                   |
|          | Итого:  | 40   | 39  |                   |

Председатель:



Члены жюри:

