



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

Заключительный этап Всероссийской
олимпиады школьников по технологии

Шифр

090301

Фамилия

Иванов

Имя

Андрей

Отчество

Сергеевич

Класс

9

Подпись

Иванов

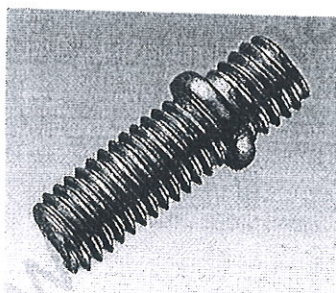


Рис. 1. Промышленный образец шпильки с буртиком.

Справка. Для ответственных соединений употребляются шпильки с буртиком (выступом) (Рис. 1.). Выступ создает дополнительный упор на сбеге резьбы и одновременно является уплотняющим элементом. При такой конструкции конец шпильки свободно ввинчивается в отверстие вплоть до выступа, после чего упирается в тело детали и создает необходимый натяг резьбы, что предохраняет шпильку от самоотвинчивания.

Карта пооперационного контроля

№ п/п	Критерии оценки	К-во баллов	К-во баллов, выставленных членами жюри	Шифр участника
1.	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1		
2.	Соблюдение правил безопасной работы (на токарно-винторезном станке и при нарезании резьбы в слесарных тисках)	2		
3.	Соблюдение порядка на рабочих местах. Культура труда	2		
4.	Подготовка станка, установка резцов	1		
5.	Подготовка заготовки и крепление на станке	1		
6.	Технология изготовления изделия: - торцевание заготовки начисто и центрование отверстия; - обтачивание заготовки в соответствии с чертежом и припуском на обработку; - обтачивание заготовки под резьбу М8х1,25; - снятие фасок на заготовке в соответствии с чертежом; - точность изготовления детали в соответствии с чертежом и техническими условиями; - качество и чистовая (финишная) обработка детали	26 (2) (14) (2) (4) (2) (2)	- 2	
7.	Нарезание резьбы на заготовке в слесарных тисках	4		
8.	Уборка рабочих мест	2		
9.	Время изготовления – 180 мин. (с двумя перерывами по 10 мин.)	1		
Итого:		40 б.	38	

Председатель:

Члены жюри: