

**Муниципальный этап всероссийской олимпиады школьников
по технологиям**

Направление «Техника, технологии и техническое творчество»

2019-2020 учебный год

7 класс

Максимальный балл –40 баллов

Ручная обработка древесины

Изготовить подставку под телефон в соответствии с чертежом

1. Технические условия:

1.1. Материал изготовления – фанера.

1.2. Габаритные размеры подставки: 70х70х6 мм.

1.3. Размер прямоугольного пропила (задвижного паза) – 36х7 мм.

1.4. Количество деталей – 2 шт.

1.5. Предельные отклонения на все размеры *стойки и основания* ± 1 мм.

2. Последовательность выполнения операций.

2.1. Выполните шаблон из бумаги в соответствии с чертежом.

2.2. Выполните разметку деталей изделия на заготовке из фанеры.

2.3. Выпилите детали изделия с помощью лобзика по намеченным линиям.

2.4. Все ребра и углы на стойке и основании притупить.

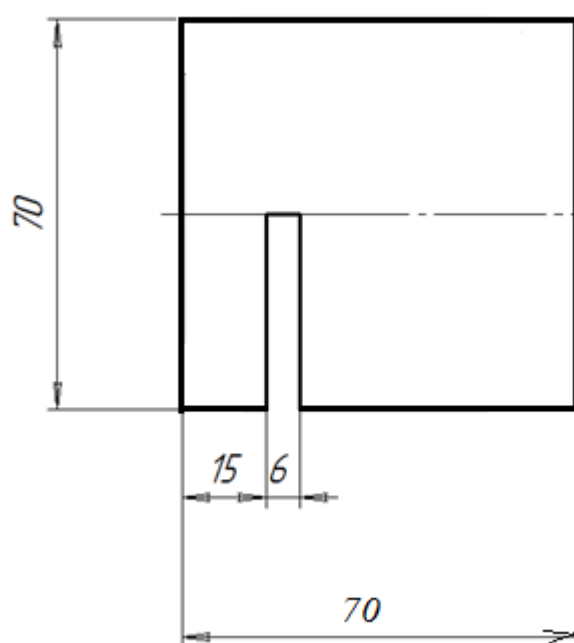
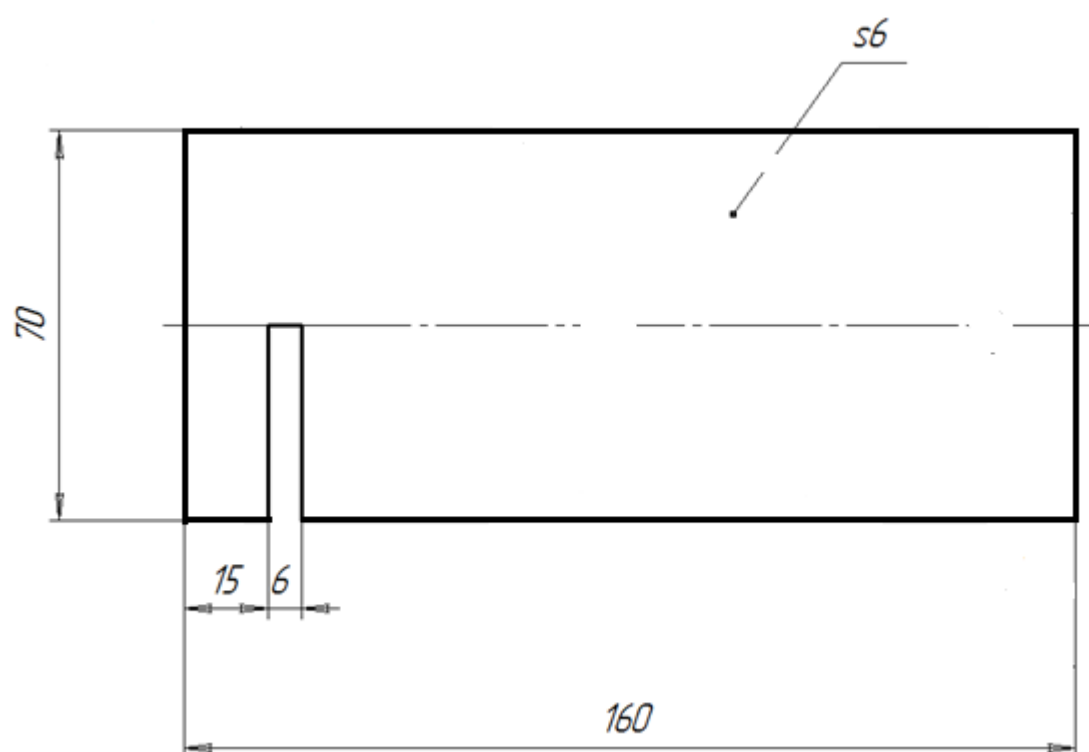
2.5. Произведите финишную обработку изделия шлифовальной шкуркой средней зернистости на тканевой основе.

2.6. Выполните декоративное оформление изделия.

3. Проверьте качество готового изделия в соответствии с критериями. Обратите внимание на устойчивость и дизайн готовой подставки.



Рис. 1. Образец подставки под телефон



| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Карта пооперационного контроля

| № п/п | Критерии оценки | Кол-во макси- мальн ых баллов | Кол-во баллов, выстав- ленных членами жюри | Шифр участника |
|----------|---|---|---|-------------------|
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головной убор) | 1 | | |
| 2. | Соблюдение правил безопасной работы | 1 | | |
| 3. | Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда | 1 | | |
| 4. | Выполнение шаблонов из бумаги <i>За каждую деталь по 2 балла, если шаблон изготовлен в точности в соответствии с размерами, 1 балл, если имеются незначительные отклонения, не выходящие за рамки предельно допустимых</i> | 4 | | |
| 5. | Технология изготовления стойки: - разметка заготовки в соответствии с чертежом и техническими условиями; - технологическая последовательность изготовления изделия; - точность изготовления <i>задвигного паза</i> (35x6 мм) - точность изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями (<i>соответствие длины и ширины</i>); - качество и чистовая обработка готового изделия (пластей, кромок, ребер) | (2) (2) (5) (3) (3) | | |
| 6. | Технология изготовления основания: - разметка заготовки в соответствии с чертежом и техническими условиями; - технологическая последовательность изготовления изделия; - точность изготовления <i>задвигного паза</i> (36x7 мм) - качество и чистовая обработка готового изделия (пластей, кромок, ребер) | (2) (4) (2) (5) | | |
| 7. | Сборка подставки. Устойчивость, оригинальность, дизайн | 3 | | |
| 8. | Уборка рабочего места | 1 | | |
| 9. | Время изготовления | 1 | | |
| | Итого: | 40 | | |

Председатель:

Члены жюри:

**Муниципальный этап всероссийской олимпиады школьников
по технологиям**

Направление «Техника, технологии и техническое творчество»

2019-2020 учебный год

8-9 класс

Максимальный балл – 40 баллов

Ручная обработка древесины

Изготовить подставку под телефон в соответствии с чертежом

1. Технические условия:

1.1. Материал изготовления – фанера.

1.2. Габаритные размеры подставки: 70х70х4 мм.

1.3. Размер прямоугольного пропила (задвижного паза) – 36х7 мм.

1.4. Количество деталей – 2 шт.

1.5. Предельные отклонения на все размеры *стойки и основания* ± 1 мм.

2. Последовательность выполнения операций.

2.1. Выполните шаблон из бумаги в соответствии с чертежом.

2.2. Выполните разметку деталей изделия на заготовке из фанеры.

2.3. Выпилите детали изделия с помощью лобзика по намеченным линиям.

2.4. Все ребра и углы на стойке и основании притупить.

2.5. Произведите финишную обработку изделия.

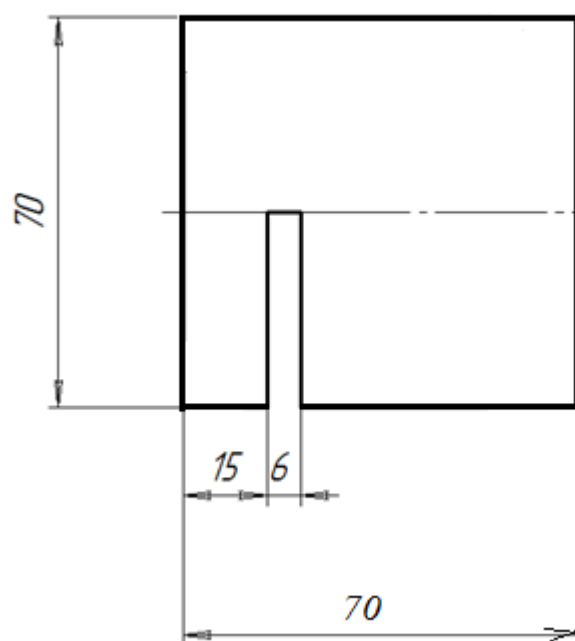
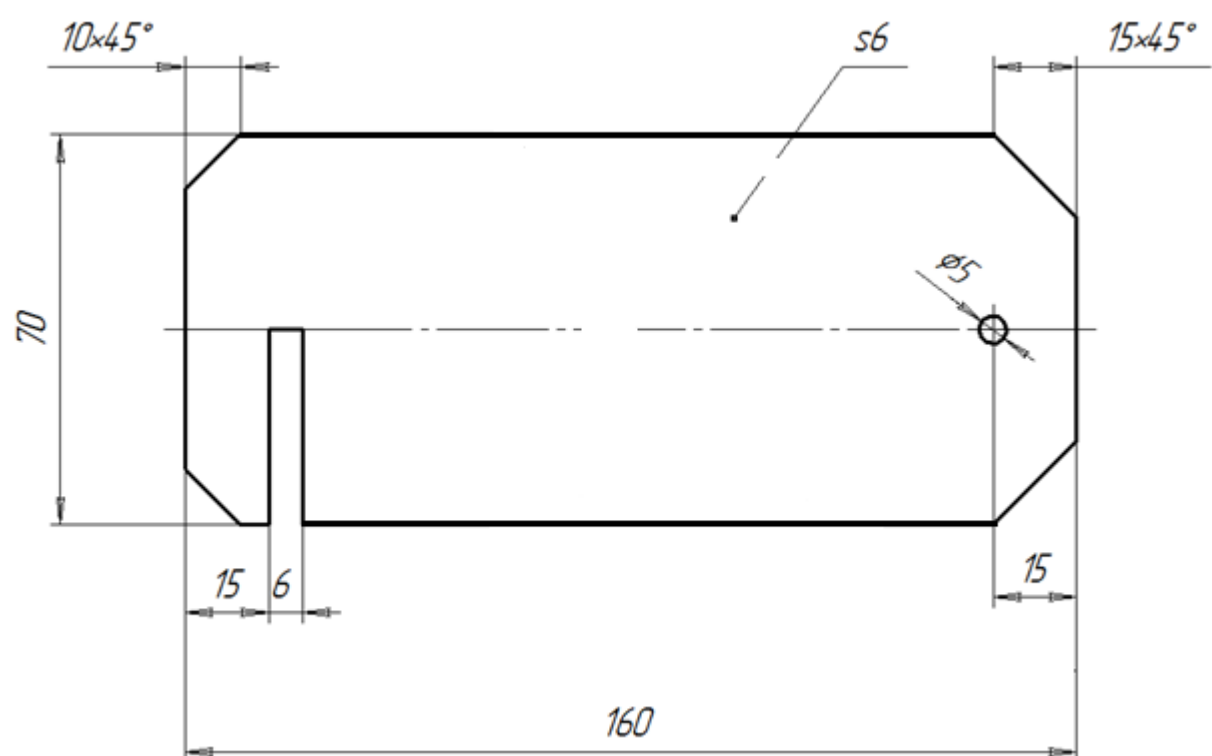
2.6. Выполните декоративное оформление изделия.

2.7. Чистовую обработку готового изделия выполнить шлифовальной шкуркой средней зернистости на тканевой основе

3. Проверьте качество готового изделия в соответствии с критериями. Обратить внимание на устойчивость и дизайн готовой подставки.



Рис. 1. Образец подставки под телефон



| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Карта пооперационного контроля
Шифр участника _____

| № п/п | Критерии оценки | Мах. кол- во баллов | Оценка жюри |
|----------|---|--|----------------|
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головной убор) | 1 | |
| 2. | Соблюдение правил безопасной работы | 1 | |
| 3. | Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда | 1 | |
| 4. | Выполнение шаблонов из бумаги <i>За каждую деталь по 2 балла, если шаблон изготовлен в точности в соответствии с размерами, 1 балл, если имеются незначительные отклонения, не выходящие за рамки предельно допустимых</i> | 4 | |
| 5. | Технология изготовления стойки: - разметка заготовки в соответствии с чертежом и техническими условиями; - технологическая последовательность изготовления изделия; - точность изготовления стойки Длина стойки 70 ± 1 мм Ширина стойки 70 ± 1 мм Паз выполнен на расстоянии 15 мм от края и параллелен краю Ширина паза 6мм Глубина паза 35 мм - качество и чистовая обработка готового изделия (пластей, кромок, ребер) | 2 1 1 1 1 1 3 | |
| 6. | Технология изготовления основания: - разметка заготовки в соответствии с чертежом и техническими условиями; - технологическая последовательность изготовления изделия; - точность изготовления Длина стойки 160 ± 1 мм Ширина стойки 70 ± 1 мм Паз выполнен на расстоянии 15 мм от края и параллелен краю Ширина паза 6мм Глубина паза 35 мм Углы срезаны в соответствии с чертежом Отверстие находится на осевой линии Диаметр отверстия равен 5 мм - качество и чистовая обработка готового изделия (пластей, кромок, ребер) | 2 1 1 1 1 1 4 1 1 3 | |
| 7. | Сборка подставки. Устойчивость, оригинальность, дизайн | 3 | |
| 8. | Уборка рабочего места | 1 | |
| 9. | Время изготовления | 1 | |
| | Итого: | 40 | |

Председатель:

Члены жюри:

**Муниципальный этап всероссийской олимпиады школьников
по технологии**
Направление «Техника, технологии и техническое творчество»
2019-2020 учебный год
10-11 класс
Максимальный балл –40 баллов

Ручная обработка древесины

Изготовить подставку под телефон в соответствии с чертежом

1. Технические условия:

- 1.1. Материал изготовления – фанера.
- 1.2. Габаритные размеры подставки: 70х70х4 мм.
- 1.3. Размер прямоугольного пропила (задвижного паза) – 36х7 мм.
- 1.4. Количество деталей – 2 шт.
- 1.5. Предельные отклонения на все размеры *стойки и основания* ± 1 мм.

2. Последовательность выполнения операций.

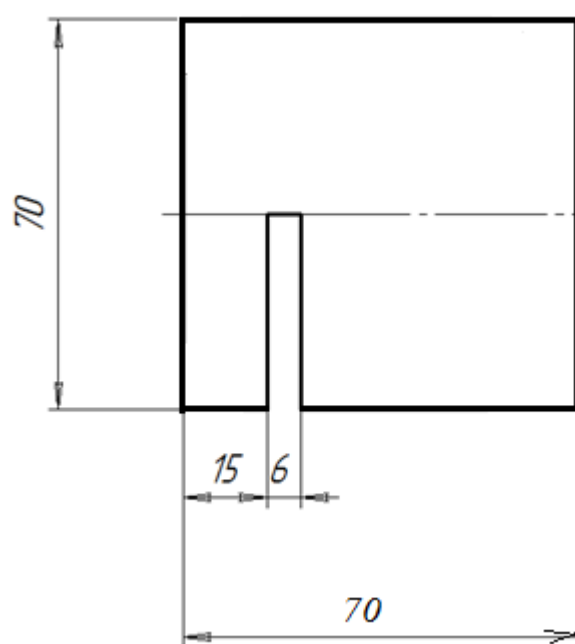
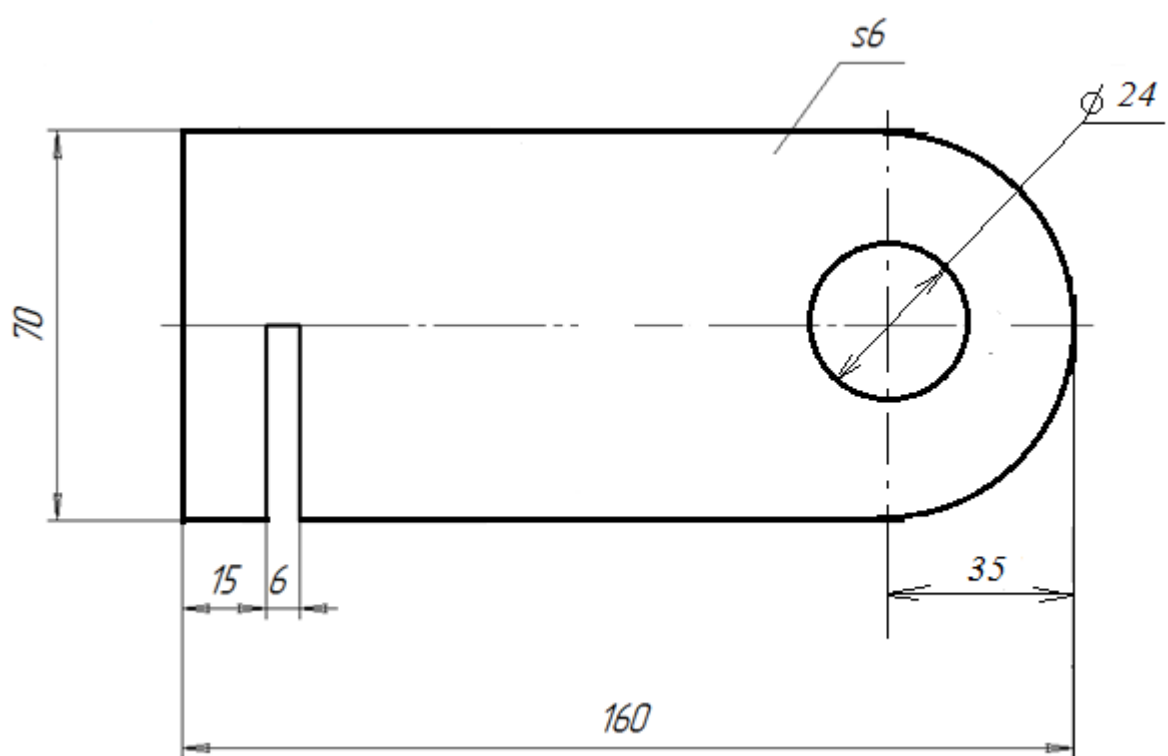
- 2.1. Выполните шаблон из бумаги в соответствии с чертежом.
- 2.2. Выполните разметку деталей изделия на заготовке из фанеры.
- 2.3. Выпилите детали изделия с помощью лобзика по намеченным линиям.
- 2.4. Все ребра и углы на стойке и основании притупить.
- 2.5. Произведите финишную обработку изделия.
- 2.6. Выполните декоративное оформление изделия.
- 2.7. Чистовую обработку готового изделия выполнить шлифовальной шкуркой

средней зернистости на тканевой основе

3. Проверьте качество готового изделия в соответствии с критериями. Обратите внимание на устойчивость и дизайн готовой подставки.



Рис. 1. Образец подставки под телефон



| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Карта пооперационного контроля
Шифр участника _____

| № п/п | Критерии оценки | Мах. кол- во баллов | Оценка жюри |
|----------|---|--|----------------|
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головной убор) | 1 | |
| 2. | Соблюдение правил безопасной работы | 1 | |
| 3. | Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда | 1 | |
| 4. | Выполнение шаблонов из бумаги <i>За каждую деталь по 2 балла, если шаблон изготовлен в точности в соответствии с размерами, 1 балл, если имеются незначительные отклонения, не выходящие за рамки предельно допустимых</i> | 4 | |
| 5. | Технология изготовления стойки: - разметка заготовки в соответствии с чертежом и техническими условиями; - технологическая последовательность изготовления изделия; - точность изготовления стойки Длина стойки 70 ± 1 мм Ширина стойки 70 ± 1 мм Паз выполнен на расстоянии 15 мм от края и параллелен краю Ширина паза 6мм Глубина паза 35 мм - качество и чистовая обработка готового изделия (пластей, кромок, ребер) | 2 1 1 1 1 1 3 | |
| 6. | Технология изготовления основания: - разметка заготовки в соответствии с чертежом и техническими условиями; - технологическая последовательность изготовления изделия; - точность изготовления Длина стойки 160 ± 1 мм Ширина стойки 70 ± 1 мм Паз выполнен на расстоянии 15 мм от края и параллелен краю Ширина паза 6мм Глубина паза 35 мм Верхняя часть основания выполнена в форме полукруга и соответствует шаблону Отверстие находится на осевой линии Диаметр отверстия равен 24 мм - качество и чистовая обработка готового изделия (пластей, кромок, ребер) | 2 1 1 1 1 1 2 1 2 3 | |
| 7. | Сборка подставки. Устойчивость, оригинальность, дизайн | 3 | |
| 8. | Уборка рабочего места | 1 | |
| 9. | Время изготовления | 1 | |
| | Итого: | 40 | |

Председатель:

Члены жюри: