

Практические задания для 12 Всероссийской олимпиады школьников по технологии

Ручная деревообработка 9 класс

По чертежу с неполными данными изготовьте разделочную доску

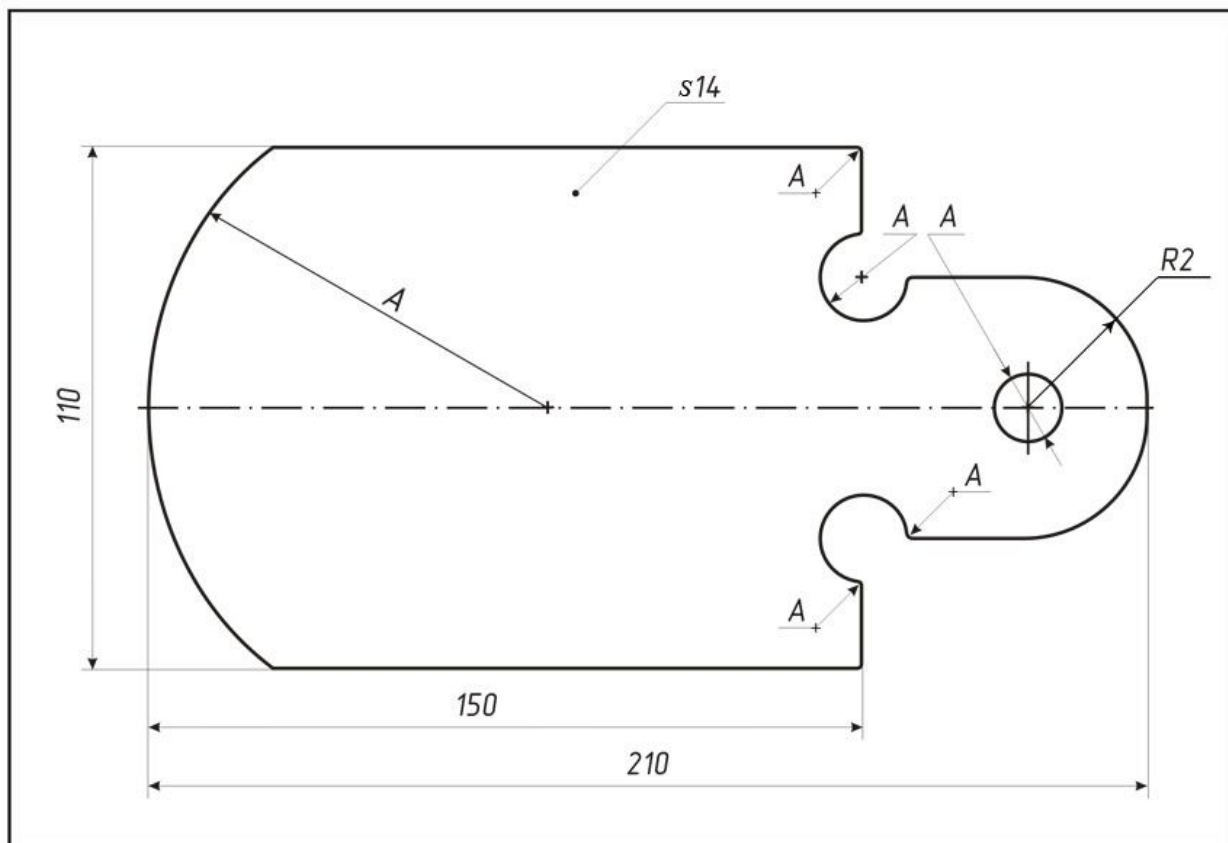
Технические условия:

1. Предельные отклонения готового изделия по всем размерам ± 1 мм.
2. Позиции «А» на чертеже сконструировать самостоятельно.
3. Декоративную отделку выполнить выжиганием или росписью по дереву.

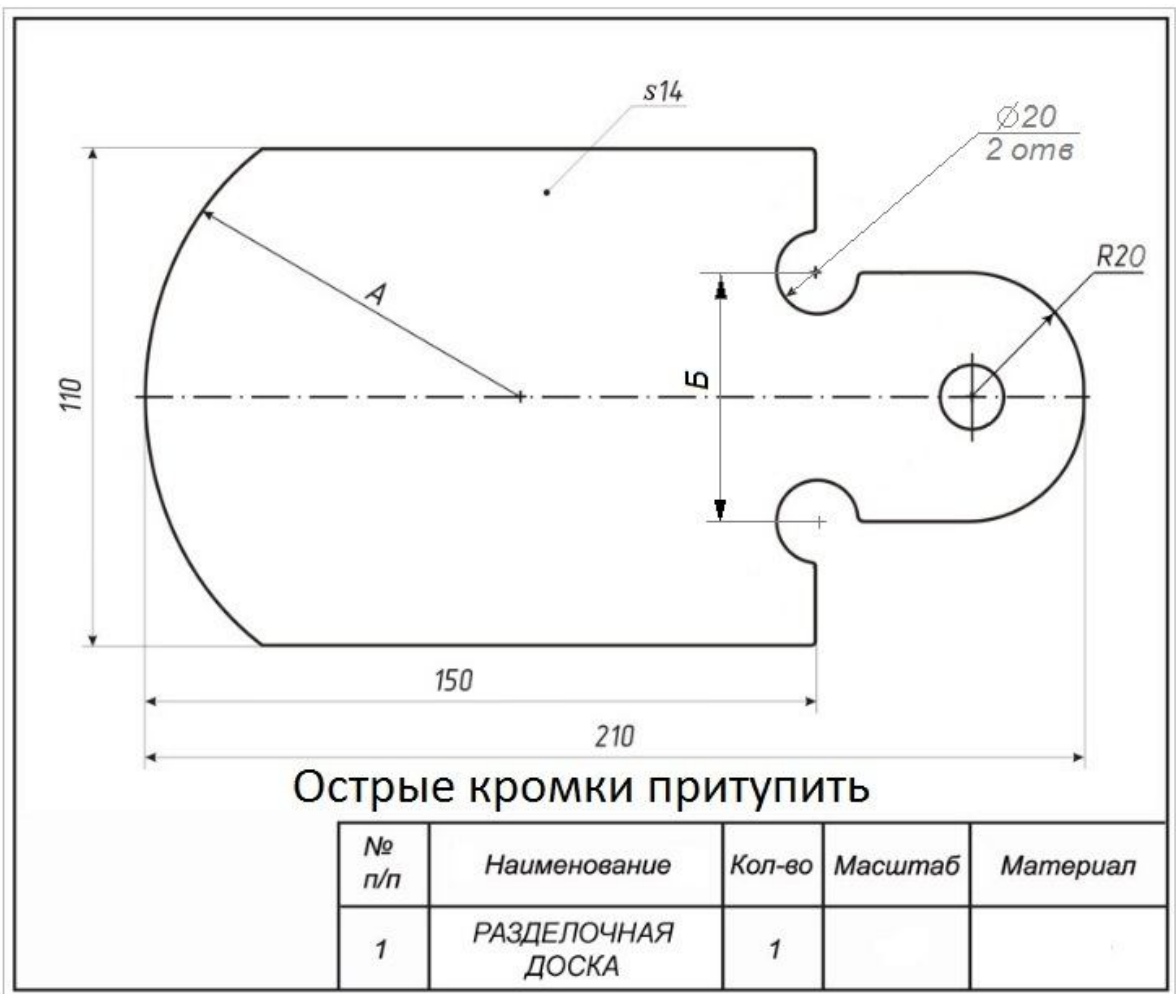
| № п/п | Критерии оценки | Количество баллов | Номер и Ф.И.О. участника |
|-------|--|--|--------------------------|
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головной убор) | 1 балл | |
| 2. | Соблюдение правил безопасных приемов работы | 1 балл | |
| 3. | Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда | 1 балл | |
| 4. | Технология изготовления изделия: - разметка заготовки в соответствии с чертежом; - разметка и изготовление позиций «А» - технологическая последовательность изготовления изделия; - сверление отверстия; - чистовая обработка и качество готового изделия | 31 балл (3 б.) (4 б.) (19 б.) (2 б.) (3 б.) | |
| 5. | Декоративная отделка. Оригинальность и дизайн | 4 балла | |
| 6. | Уборка рабочего места | 1 балл | |
| 7. | Время изготовления – 180 мин | 1 балл | |
| | Итого: | 40 баллов | |

Механическая деревообработка

По чертежу выточите ручку для напильника



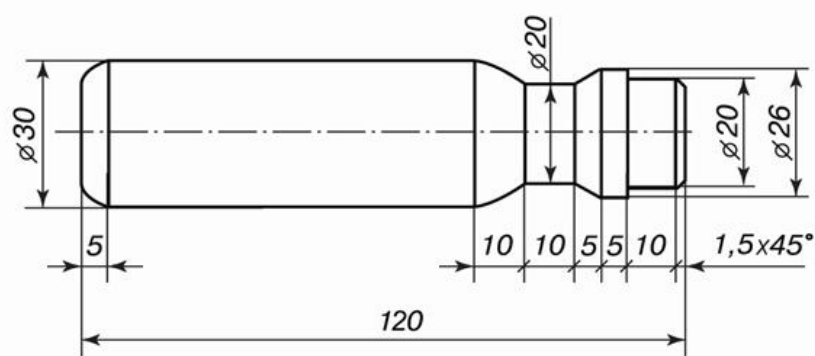
| № п/п | Наименование | Кол-во | Масштаб | Материал |
|-------|----------------------|--------|---------|----------|
| 1 | РАЗДЕЛОЧНАЯ ДОСКА | 1 | 1:1 | Берёза |



Технические условия:

1. Предельные отклонения размеров готового изделия: на длину ± 2 мм, диаметры ± 1 мм.

| № п/п | Критерии оценки | Количество баллов | Номер и Ф.И.О. участника |
|---------------|---|---|--------------------------|
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головной убор, защитные очки) | 1 балл | |
| 2. | Соблюдение правил безопасных приемов работы | 1 балл | |
| 3. | Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда | 1 балл | |
| 4. | Подготовка станка, инструментов | 1 балл | |
| 5. | Подготовка заготовки и крепление на станке | 2 балла | |
| 6. | Технология изготовления изделия: - разметка заготовки в соответствии с чертежом; - технологическая последовательность изготовления изделия в соответствии с чертежом; - точность изготовления готового изделия в соответствии с чертежом; - качество и чистота обработки готового изделия | 32 балла (2 б.) (24 б.) (3 б.) (3 б.) | |
| 7. | Уборка рабочего места | 1 балл | |
| 8. | Время изготовления 180 мин. | 1 балл | |
| Итого: | | 40 баллов | |



| № п/п | Наименование | Кол-во | Масштаб | Материал |
|-------|-------------------------|--------|---------|----------|
| 1 | РУЧКА ДЛЯ НАПИЛЬНИКА | 1 | 1:1 | Берёза |

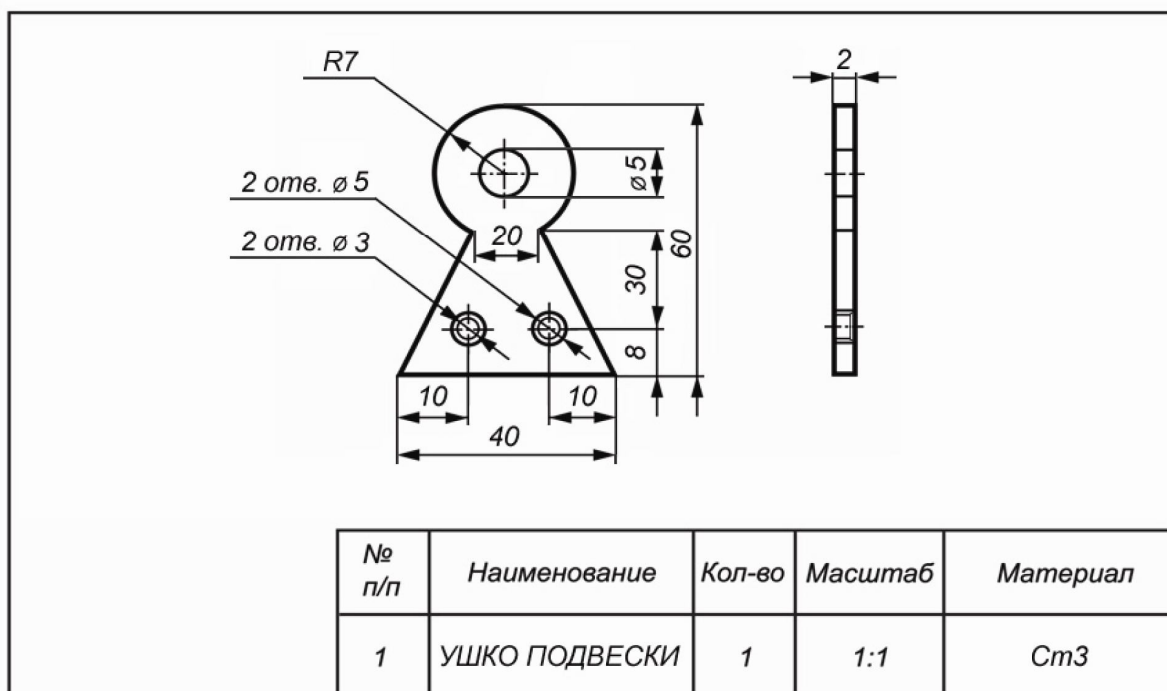
Ручная металлообработка

По чертежу изготовьте ушко подвески для школьных стендов

Технические условия:

1. Предельные отклонения размеров готового изделия на все размеры: $\pm 0,5$ мм.

| № п/п | Критерии оценки | Количество баллов | Номер и Ф.И.О. участника |
|---------------|--|---|--------------------------|
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головной убор) | 1 балл | |
| 2. | Соблюдение правил безопасных приемов работы | 1 балл | |
| 3. | Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда | 1 балл | |
| 4. | Подготовка рабочего места, материала, инструментов | 1 балл | |
| 5. | Технология изготовления изделия: - разметка заготовки в соответствие с чертежом; - технологическая последовательность изготовления изделия в соответствии с чертежом; - разметка, сверление и зенкование отверстий; - точность изготовления готового изделия в соответствии с чертежом; - качество и чистовая обработка готового изделия. | 34 балла (3 б.) (20 б.) (3 б.) (4 б.) (4 б.) | |
| 6. | Уборка рабочего места | 1 балл | |
| 7. | Время изготовления 180 мин. | 1 балл | |
| Итого: | | 40 баллов | |



Механическая металлообработка

По чертежу выточите натяжной винт слесарной ножовки

Технические условия:

1. Сверление выполнить до изготовления пропилов и нарезания резьбы.
2. Пропилы для крепления ножовочного полотна выполнять в слесарных тисках. Пропилы должны быть без перекосов.
3. Резьбу нарезать в слесарных тисках после изготовления пропилов. Резьба должна быть чистой, без заусенцев и сорванных витков.
4. Предельные отклонения размеров готового изделия в соответствии с чертежом.

| № п/п | Критерии оценки | Количество баллов | Номер и Ф.И.О. участника |
|---------------|---|---|--------------------------|
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головной убор, защитные очки) | 1 балл | |
| 2. | Соблюдение правил безопасных приемов работы | 1 балл | |
| 3. | Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда | 1 балл | |
| 4. | Подготовка станка, установка резцов | 2 балла | |
| 5. | Подготовка заготовки и крепление на станке | 2 балла | |
| 6. | Технология изготовления изделия: - технологическая последовательность вытачивания изделия; - точность изготовления готового изделия в соответствии с чертежом; - качество и чистота обработки готового изделия | 19 баллов (13б.) (3б.) (3б.) | |
| 7. | Сверление двух отверстий под штифты | 4 балла | |
| 8. | Выполнение двух пропилов слесарной ножовкой | 4 балла | |
| 9. | Нарезание резьбы в слесарных тисках | 4 балла | |
| 10. | Уборка станка и рабочего места | 1 балл | |
| 11. | Время изготовления 180 мин. | 1 балл | |
| Итого: | | 40 баллов | |

