**Практическое** задание школьного этапа Всероссийской олимпиады школьников по технологии 2017-2018 учебного года

(номинация «Техника и техническое творчество»)

7-8 КЛАСС

Электротехнические работы

1.Начертите схему с двумя лампами накаливания, включенными параллельно с отдельными элементами управления и общим элементом защиты

2.Соберите эту схему методов пайки и проверьте ее работоспособность

3.Измерьте токи через каждую лампу и общий ток. Как соотносятся токи через каждую лампу и общий ток?

4.Измерьте сопротивление незажженной лампы и определите сопротивление зажженной лампы. Объясните различие сопротивлений

За каждое задание максимум 10 баллов.

**Практическое** задание школьного этапа Всероссийской олимпиады школьников по технологии 2017-2018 учебного года

(номинация «Техника и техническое творчество»)

7-8 КЛАСС

Рvчная деревообработка

Изготовить угольник

250 мм

10

Карта пооперационного контроля

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Критерии оценки** | К-во**баллов** | Кол-во **баллов, выставлен**НЫХ**членами** | Номер**участника** |
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головной убор) | 1 |  |  |
| 2. | Соблюдение правил безопасной работы.Культура труда (порядок на рабочем месте, трудовая дисциплина). | 2 |  |
|  | Разработка эскиза заготовки в соответствии стехническими условиями и требованиями к рабочим эскизам (ГОСТ 21.101) | 5 |  |
| 4. | Технология изготовления изделия: | 30 |  |
| - разметка заготовки в соответствии с техническимиусловиями и разработанным эскизом; | (6) |  |
| - технологическая последовательность изготовленияизделия; | (12) |  |
| - точность изготовления готового изделия всоответствии с техническими условиями и разработанным эскизом; | (6) |  |
| - качество и чистовая обработка готового изделия. | (6) |  |
| 5. | Уборка рабочего места | 1 |  |
| 6. | Время изготовления — 90 мин (с одним перерывом 10мин). | 1 |  |
|  |  | 40 |  |

Председатель

Члены жюри:

**Практическое** задание школьного этапа Всероссийской олимпиады школьников по технологии 2017-2018 учебного года

(номинация «Техника и техническое творчество»)

7-8 КЛАСС

Рvчная металлообработка

Изготовить крючок

2omв 33

зенхоеата

*А»*

*Нанненованне*

Иатерхал

*нзгоговлення*

Карта пооперационного контроля

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Критерии оценки** | К-во**баллов** | Кол-во **баллов, выставлен**НЫХ**членами** | Номер**участника** |
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головной убор) | 1 |  |  |
| 2. | Соблюдение правил безопасной работы.Культура труда (порядок на рабочем месте, трудовая дисциплина). | 2 |  |
|  | Разработка эскиза заготовки в соответствии стехническими условиями и требованиями к рабочим эскизам (ГОСТ 21.101) | 5 |  |
| 4. | Технология изготовления изделия: | 30 |  |
| - разметка заготовки в соответствии с техническимиусловиями и разработанным эскизом; | (6) |  |
| - технологическая последовательность изготовленияизделия; | (12) |  |
| - точность изготовления готового изделия всоответствии с техническими условиями и разработанным эскизом; | (6) |  |
| - качество и чистовая обработка готового изделия. | (6) |  |
| 5. | Уборка рабочего места | 1 |  |
| 6. | Время изготовления — 90 мин (с одним перерывом 10мин). | 1 |  |
|  |  | 40 |  |

Председатель

Члены жюри:

**Практическое** задание школьного этапа Всероссийской олимпиады школьников по технологии 2017-2018 учебного года

(номинация «Техника и техническое творчество»)

7-8 КЛАСС

Механическая металлообработка

Изготовить штифт



Карта пооперационного контроля

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Критерии оценки** | **К-во****баллов** | **К-во****баллов, выставлен**НЫХ**членами** | **Шифр****участника** |
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головнойубор) |  |  |  |
| 2. | Соблюдение правил безопасной работы (натокарно-винторезном станке и при нарезании резьбы в слесарных тисках) | 2 |  |
|  | Соблюдение порядка на рабочих местах.Культура труда | 2 |  |
| 4. | Подготовка станка, установка резцов |  |  |
| 5. | Подготовка заготовки и крепление на станке |  |  |
| 6. | Технология изготовления изделия:* торцевание заготовки
* обтачивание заготовки в соответствии с чертежом и припуском на обработку;
* обтачивание заготовки под резьбу ;
* 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) |  |
| 7. | Нарезание резьбы на заготовке в слесарных**TИGKdX** | 4 |  |
|  | Уборка рабочих мест | 2 |  |
| 9. | Время изготовления — 180 мин.(с двумя перерывами по 10 мин.) |  |  |
| Итого: | 40 |  |

Председатель:

Члены жюри:

**Практическое** задание школьного этапа Всероссийской олимпиады школьников по технологии 2017-2018 учебного года

(номинация «Техника и техническое творчество»)

7-8 КЛАСС

Механическая деревообработка Изготовить ручку для напильника



Карта пооперационного контроля

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Критерии оценки** | **К-во****баллов** | **К-во****баллов, выставлен**НЫХ**членами** | **Шифр****участника** |
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головнойубор) |  |  |  |
| 2. | Соблюдение правил безопасной работы | 2 |  |  |
| 3. | Соблюдение порядка на рабочем месте.Культура труда | 2 |  |
| 4. | Подготовка станка и инструментов к работе | 3 |  |
| 5. | Подготовка заготовки и установка ее на станке | 3 |  |
| 6. | Технология изготовления* черновая проточка заготовки по длине и диаметру с припуском на обработку;
* разметка и вытачивание заготовки в соответствие с чертежом и техническими условиями.
 | 15(7)(8) |  |
| 7. | Точность изготовления | 3 |  |
|  | Качество и чистовая (финишная) обработка | 3 |  |
| 9. | Отделка декоративными проточками итрением. |  |  |
| 10. | Дизайн и оригинальность. |  |  |
| 11. | Уборка рабочего места. |  |  |
| 12. | Время изготовления — 180 мин.(с двумя перерывами по 10 мин.) |  |  |
| Итого: | 40 |  |

Председатель:

Члены жюри: