

ШКОЛЬНЫЙ ЭТАП ВСЕРОССИЙСКОЙ ОЛИМПИАДЫ ШКОЛЬНИКОВ ПО ТЕХНОЛОГИИ

Мальчики 7-8 КЛАССЫ

1. Наиболее ценная часть дерева:

1. крона
2. корни
3. ствол
4. ветки

2. Основным пиломатериалом, получаемым на лесопильной раме являются:

1. ветки
2. кора
3. доски
4. опилки

3. На чертеже главным видом является:

1. вид сверху
2. вид слева
3. вид справа
4. вид спереди

4. Детали вращения на чертеже изображаются:

1. одним видом
2. двумя видами
3. тремя видами

5. Изображение изделия, состоящее из нескольких деталей называется:

1. эскизом
2. техническим рисунком
3. сборочным чертежом
4. чертежом

6. Соединение брусков начинают с:

1. зашлифовки
2. разметки
3. вырезания
4. выдалбливания паза

7. Вырезание участков при соединении брусков выполняют:

1. стамеской
2. мелкозубной ножовкой
3. крупнозубной ножовкой
4. фасонной фрезой

8. Соединение брусков выполняется с использованием:

1. только гвоздей
2. только шурупов
3. только пикаптов
4. клея и всех приведенных выше элементов

9. В механизмах звено, передающее движение называется:

1. передаточным

2. ведущим
3. ведомым
4. промежуточным

10. В токарном станке СТД-120М имеются следующие механизмы передачи движений:

1. зубчатая
2. ременная и винтовая
3. реечная
4. кривошипно-шатунная

11. К основным узлам токарного станка по дереву СТД-120М не относится:

1. передняя бабка
2. 3-х кулачковый патрон
3. задняя бабка
4. подручник

12. Для крепления на станке СТД-120М длинных заготовок с поджатием центром задней бабки используется:

1. патрон
2. трезубец
3. планшайба
4. подручник

13. Главным движением при точении на СТД-120М является:

1. вращение двигателя
2. вращение заготовки
3. поступательное движение инструмента
4. движение конуса задней бабки при поджатии

14. Если Π — это прибыль, Π — это цена, а C — это себестоимость, то формула для расчета прибыли:

1. $\Pi = C + \Pi$
2. $\Pi = C \cdot \Pi$
3. $\Pi = \Pi - C$
4. $\Pi = \frac{\Pi}{C}$

15. К механическим свойствам металлов не относится:

1. прочность
2. твердость
3. ковкость
4. упругость

16. К технологическим свойствам металлов не относится:

1. ковкость
2. электропроводность
3. упругость
4. свариваемость

17. Латунь это сплав меди с:

1. алюминием
2. железом
3. цинком
4. оловом

18. Нониус - это:

1. деталь токарного станка
2. единица измерения объема
3. шкала штангенциркуля
4. мельчайшая частица вещества

19. При пилении слесарной ножовкой рабочим ходом считается перемещение ножовки

1. вперед без нажима
2. вперед с нажимом
3. назад с нажимом
4. назад без нажима

20. Угол заточки зубила при рубке стали должен быть:

1. 60°
2. $35-45^\circ$
3. 15°
4. 30°

7-8 класс
Техника, технологии и техническое творчество
Практический тур
Ручная обработка древесины
Изготовьте кухонную лопатку

Технические условия:

1. На примере представленного изображения разработайте чертеж деревянной лопатки. Чертеж оформлять в соответствии с ГОСТ 2.104-68. Наличие рамки и основной надписи (углового штампа) на чертеже формата А4 обязательно.
2. Материал изготовления фанера размером 6x80x230 мм. - 1 шт.
3. Допустимые отклонения при изготовлении лопатки (габаритные размеры, расположение и выполнение отверстий, закруглений, вырезов, если они предусмотрены чертежом) - ±1 мм. Качество чистовой обработки поверхностей, торцов и кромок - без шероховатостей, царапин, сколов, перепадов по высоте.
4. Обработайте лицевую поверхность изделия под дальнейшую декоративную обработку (выжиганием, росписью или резьбой - по выбору участника). Выполните декоративную обработку лопатки

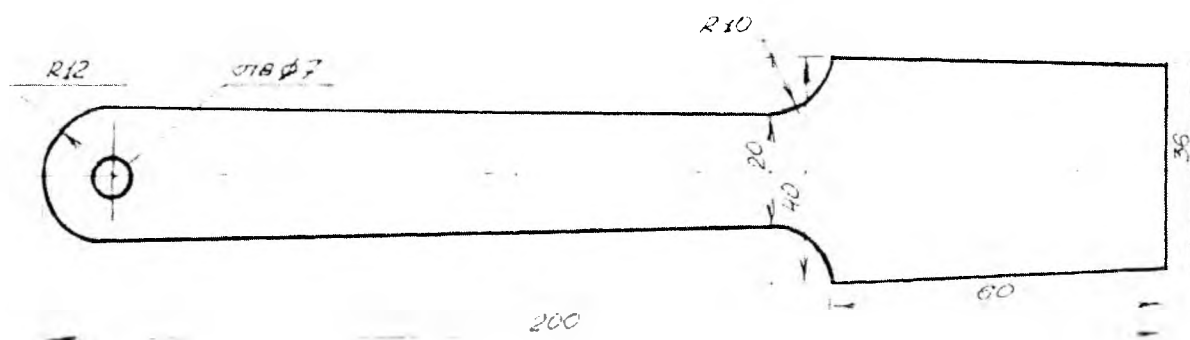


Рис. 1 Лопатка кухонная

Карта операционного контроля
Ручная обработка древесины
Изготовление кухонной лопатки

№ п/п	Критерии оценивания	Макс. кол- чество баллов	Номер участника
			(баллы)
1.	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1	
2.	Соблюдение правил безопасной работы	1	
3.	Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда	1	
4.	Разработка чертежа	5	5
5.	Технология изготовления изделия:	23	
	- разметка заготовки в соответствии с чертежом;	(2)	
	- технологическая последовательность изготовления лопаточки;	(6)	
	- разметка и изготовление лопаточки по наружному контуру;	(4)	
	- разметка и изготовление ручки лопаточки;	(2)	
	- разметка, сверление и обработка отверстий	(3)	
	- точность изготовления лопаточки по наружному контуру в соответствии с чертежом;	(2)	
	- качество и чистовая (финишная) обработка лопаточки (поверхностей, кромок, ребер)	(4)	
6.	Декоративная отделка готового изделия в технике выжигания (роспись или резьба)	4	
7.	Дизайн и оригинальность	4	
8.	Время изготовления 150 мин.	1	
	Итого	40	

Председатель:

Члены жюри:

ШКОЛЬНЫЙ ЭТАП ВСЕРОССИЙСКОЙ ОЛИМПИАДЫ ШКОЛЬНИКОВ
ПО ТЕХНОЛОГИИ

Мальчики 7-8 КЛАССЫ

1. Наиболее ценная часть дерева:

1. крона
2. корни
3. ствол
4. ветки

2. Основным пиломатериалом, получаемым на лесопильной раме являются:

1. ветки
2. кора
3. доски
4. опилки

3. На чертеже главным видом является:

1. вид сверху
2. вид слева
3. вид справа
4. вид спереди

4. Детали вращения на чертеже изображаются:

1. одним видом
2. двумя видами
3. тремя видами

5. Изображение изделия, состоящее из нескольких деталей называется:

1. эскизом
2. техническим рисунком
3. сборочным чертежом
4. чертежом

6. Соединение брусков начинают с:

1. зашлифовки
2. разметки
3. вырезания
4. выдалбливания паза

7. Вырезание участков при соединении брусков выполняют:

1. стамеской
2. мелкозубной пилой
3. крупнозубной пилой
4. фасонной фрезой

8. Соединение брусков выполняется с использованием:

1. только гвоздей
2. только шурупов
3. только шкантов
4. клея и всех приведенных выше элементов

9. В механизмах звено, передающее движение называется:

1. передаточным

- 2) ведущим
3. ведомым
4. промежуточным

10. В токарном станке СТД-120М имеются следующие механизмы передачи движений:

1. зубчатая
2) ременная и винтовая
3. реечная
4. кривошипно-шатунная

11. К основным узлам токарного станка по дереву СТД-120М не относится:

1. передняя бабка
2) 3-х кулачковый патрон
3. задняя бабка
4. подручник

12. Для крепления на станке СТД-120М длинных заготовок с поджатием центром задней бабки используется:

1. патрон
2) трезубец
3. планшайба
4. подручник

13. Главным движением при точении на СТД-120М является:

1. вращение двигателя
2) вращение заготовки
3. поступательное движение инструмента
4. движение конуса задней бабки при поджатии

14. Если Π – это прибыль, Π – это цена, а C – это себестоимость, то формула для расчета прибыли:

1. $\Pi = C + \Pi$
2. $\Pi = C \cdot \Pi$
3. $\Pi = \Pi - C$
4) $\Pi = \frac{\Pi}{C}$

15. К механическим свойствам металлов не относится:

1. прочность
2. твердость
3. ковкость
4) упругость

16. К технологическим свойствам металлов не относится:

1. ковкость
2. электропроводность
3) упругость
4. свариваемость

17. Латунь это сплав меди с:

1. алюминием
2. железом
3) цинком
4. оловом

18. Нониус - это:

- 7-11 05-1 5-10
1. деталь токарного станка
 2. единица измерения объема
 3. шкала штангенциркуля
 4. мельчайшая частица вещества

19. При пилении слесарной ножовкой рабочим ходом считается перемещение ножовки

1. вперед без нажима
2. вперед с нажимом
3. назад с нажимом
4. назад без нажима

20. Угол заточки зубила при рубке стали должен быть:

1. 60°
2. $35-45^\circ$
3. 15°
4. 30°

7-8 класс
Техника, технологии и техническое творчество
Практический тур
Ручная обработка древесины
Изготовьте кухонную лопатку

Технические условия:

1. На примере представленного изображения разработайте чертеж деревянной лопатки. Чертеж оформлять в соответствии с ГОСТ 2.104-68. Наличие рамки и основной надписи (углового штампа) на чертеже формата А4 обязательно.
2. Материал изготовления фанера размером 6x80x230 мм - 1 шт
3. Допустимые отклонения при изготовлении лопатки (габаритные размеры, расположение и выполнение отверстий, закруглений, вырезов, если они предусмотрены чертежом) - ± 1 мм. Качество чистовой обработки поверхностей, торцов и кромок - без шероховатостей, царапин, сколов, перепадов по высоте.
4. Обработайте лицевую поверхность изделия под дальнейшую декоративную обработку (выжиганием, росписью или резьбой - по выбору участника). Выполните декоративную обработку лопатки.

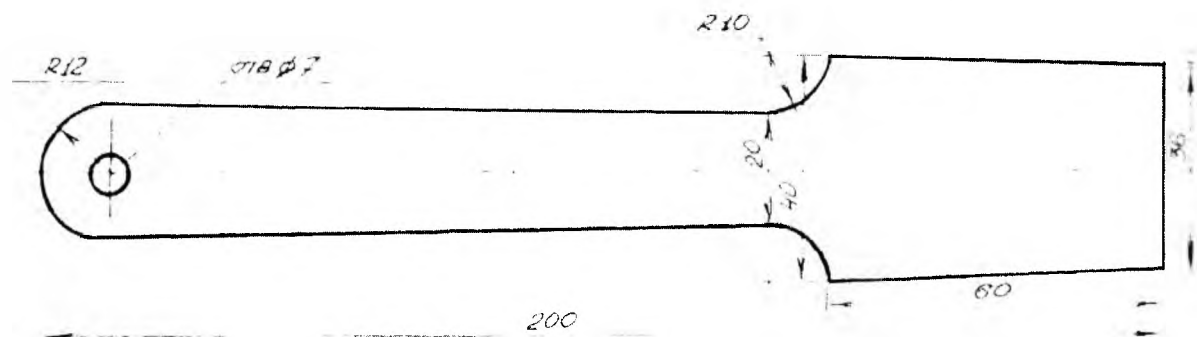


Рис. 1. Лопатка кухонная

**Карта операционного контроля
Ручная обработка древесины
Изготовление кухонной лопатки**

№ п/п	Критерии оценивания	Макс. кол- чество баллов	Номер участника
			(баллы)
1.	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1	
2.	Соблюдение правил безопасной работы	1	
3.	Соблюдение порядка на рабочем месте Культура труда	1	
4.	Разработка чертежа	5	
5.	Технология изготовления изделия:	23	
	- разметка заготовки в соответствии с чертежом;	(2)	
	- технологическая последовательность изготовления лопаточки;	(6)	
	- разметка и изготовление лопаточки по наружному контуру;	(4)	
	- разметка и изготовление ручки лопаточки;	(2)	
	- разметка, сверление и обработка отверстий	(3)	
	- точность изготовления лопаточки по наружному контуру в соответствии с чертежом;	(2)	
	- качество и чистовая (финишная) обработка лопаточки (поверхностей, кромок, ребер)	(4)	
6.	Декоративная отделка готового изделия в технике выжигания (роспись или резьба)	4	
7.	Дизайн и оригинальность	4	
8.	Время изготовления 150 мин.	1	
	Итого	40	

Председатель:

Члены жюри:

ШКОЛЬНЫЙ ЭТАП ВСЕРОССИЙСКОЙ ОЛИМПИАДЫ ШКОЛЬНИКОВ
ПО ТЕХНОЛОГИИ

Мальчики 7-8 КЛАССЫ

1. Наиболее ценная часть дерева:

1. крона
2. корни
3. ствол
4. ветки

2. Основным пиломатериалом, получаемым на лесопильной раме являются:

1. ветки
2. кора
3. доски
4. опилки

3. На чертеже главным видом является:

1. вид сверху
2. вид слева
3. вид справа
4. вид спереди

4. Детали вращения на чертеже изображаются:

1. одним видом
2. двумя видами
3. тремя видами

5. Изображение изделия, состоящее из нескольких деталей называется:

1. эскизом
2. техническим рисунком
3. сборочным чертежом
4. чертежом

6. Соединение брусков начинают с:

1. зашлифования
2. разметки
3. вырезания
4. выдалбливания паза

7. Вырезание участков при соединении брусков выполняют:

1. стамеской
2. мелкозубной ножовкой
3. крупнозубной ножовкой
4. фасонной фрезой

8. Соединение брусков выполняется с использованием:

1. только гвоздей
2. только шурупов
3. только шкантов
4. клея и всех приведенных выше элементов

9. В механизмах звено, передающее движение называется:

1. передаточным

2. ведущим
3. ведомым
4. промежуточным

10. В токарном станке СТД-120М имеются следующие механизмы передачи движений:

1. зубчатая
2. ременная и винтовая
3. реечная
4. кривошипно-шатунная

11. К основным узлам токарного станка по дереву СТД-120М не относится:

1. передняя бабка
2. 3-х кулачковый патрон
3. задняя бабка
4. подручник

12. Для крепления на станке СТД-120М длинных заготовок с поджатием центром задней бабки используется:

1. патрон
2. грезубец
3. планшайба
4. подручник

13. Главным движением при точении на СТД-120М является:

1. вращение двигателя
2. вращение заготовки
3. поступательное движение инструмента
4. движение конуса задней бабки при поджатии

14. Если Π — это прибыль, Π — это цена, а C — это себестоимость, то формула для расчета прибыли:

1. $\Pi = C + \Pi$
2. $\Pi = C \cdot \Pi$
3. $\Pi = \Pi - C$
4. $\Pi = \frac{\Pi}{C}$

15. К механическим свойствам металлов не относится:

1. прочность
2. твердость
3. ковкость
4. упругость

16. К технологическим свойствам металлов не относится:

1. ковкость
2. электропроводность
3. упругость
4. свариваемость

17. Латунь это сплав меди с:

1. алюминием
2. железом
3. цинком
4. оловом

18. Нониус - это:

- 7-м 08-3
1. деталь токарного станка
 2. единица измерения объема
 - ③ шкала штангенциркуля
 4. мельчайшая частица вещества

19. При пилении слесарной ножовкой рабочим ходом считается перемещение ножовки

1. вперед без нажима
- ② вперед с нажимом
3. назад с нажимом
4. назад без нажима

20. Угол заточки зубила при рубке стали должен быть:

- ① 60°
2. $35-45^\circ$
3. 15°
4. 30°

7-8 класс
Техника, технологии и техническое творчество
Практический тур
Ручная обработка древесины
Изготовьте кухонную лопатку

Технические условия:

1. На примере представленного изображения разработайте чертеж деревянной лопатки. Чертеж оформлять в соответствии с ГОСТ 2.104-68. Наличие рамки и основной надписи (углового штампа) на чертеже формата А4 обязательно.
2. Материал изготовления фанера размером 6x80x230 мм. - 1 шт
3. Допустимые отклонения при изготовлении лопатки (габаритные размеры, расположение и выполнение отверстий, закруглений, вырезов, если они предусмотрены чертежом) - ± 1 мм. Качество чистовой обработки поверхностей, торцов и кромок - без шероховатостей, царапин, сколов, перепадов по высоте
4. Обработайте лицевую поверхность изделия под дальнейшую декоративную обработку (выжиганием, росписью или резьбой - по выбору участника). Выполните декоративную обработку лопатки.

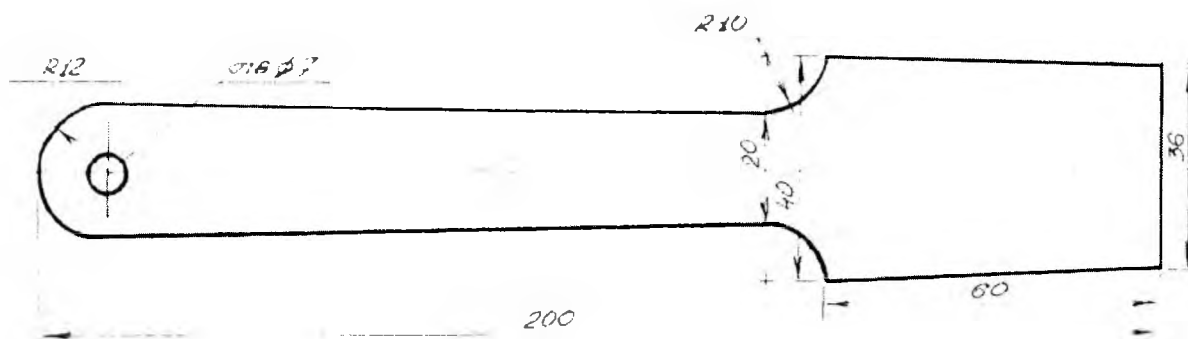


Рис. 1. Лопатка кухонная

**Карта операционного контроля
Ручная обработка древесины
Изготовление кухонной лопатки**

№ п/п	Критерии оценивания	Макс. количество баллов	Номер участника <hr/> (баллы)
1.	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1	
2.	Соблюдение правил безопасной работы	1	
3.	Соблюдение порядка на рабочем месте Культура труда	1	
4.	Разработка чертежа	5	
5.	Технология изготовления изделия:	23	
	- разметка заготовки в соответствии с чертежом.	(2)	
	- технологическая последовательность изготовления лопаточки.	(6)	
	- разметка и изготовление лопаточки по наружному контуру.	(4)	
	- разметка и изготовление ручки лопаточки.	(2)	
	- разметка, сверление и обработка отверстий	(3)	
	- точность изготовления лопаточки по наружному контуру в соответствии с чертежом.	(2)	
	- качество и чистовая (финишная) обработка лопаточки (поверхностей, кромок, ребер)	(4)	
6.	Декоративная отделка готового изделия в технике выжигания (роспись или резьба)	4	
7.	Дизайн и оригинальность	4	
8.	Время изготовления 150 мин.	1	
	Итого	40	

Председатель:
Члены жюри: