**Практическое задание для школьного этапа ХVIII Всероссийской олимпиады школьников по технологии**

**2016-2017 учебного года**

**(номинация «Техника и техническое творчество»)**

**Ручная металлобработка. 5 класс**

***Сконструировать и изготовить изделие (шаблон) в форме***

***прямоугольной заготовки***

**Технические условия:**

1. По указанным данным *разработать эскиз изделия в форме прямоугольной заготовки* *в М 1:1.*
2. Материал изготовления – жесть (белая, оцинкованная, черная) толщиной 0,45- 0,5 мм.
3. *Габаритные размеры: 80х50х0,5 мм*. Предельные отклонения размеров готовых изделий ±1 мм.
4. Количество заготовок – 2 шт.
5. Все острые углы притупить и снять заусенцы

*Информация:* В слесарном и столярном деле, декоративно-прикладном творчестве часто возникает необходимость изготовить большое количество одинаковых заготовок различной формы, именно для этих целей и создают **шаблоны**.

**Карта пооперационного контроля**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№**  **п/п** | **Критерии оценки** | **К-во**  **баллов** | **Кол-во**  **баллов,**  **выставлен**  **ных членами жюри** | **Номер**  **участника** |
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головной убор) | 1 |  |  |
| 2. | Соблюдение правил безопасной работы.  Культура труда (порядок на рабочем месте, трудовая дисциплина) | 2 |  |
| 3. | Разработка эскиза заготовки в соответствии с техническими условиями и требованиями к рабочим эскизам  (ГОСТ 21.101) | 5 |  |
| 4. | Технология изготовления первого изделия: | 15 |  |
| - разметка заготовки в соответствии с техническими условиями и разработанным эскизом; | (3) |  |
| - технологическая последовательность изготовления изделия; | (6) |  |
| - точность изготовления готового изделия в соответствии с техническими условиями и разработанным эскизом; | (3) |  |
| - качество и чистовая обработка готового изделия | (3) |  |
| 5. | Технология изготовления второго изделия: | 15 |  |
| - разметка заготовки в соответствии с техническими условиями и разработанным эскизом; | (3) |  |
| - технологическая последовательность изготовления изделия; | (6) |  |
| - точность изготовления готового изделия в соответствии с техническими условиями и разработанным эскизом; | (3) |  |
| - качество и чистовая обработка готового изделия | (3) |  |
| 6. | Уборка рабочего места | 1 |  |
| 7. | Время изготовления – 90 мин. (с одним перерывом 10 мин). | 1 |  |
|  | **Итого:** | 40 |  |

**Председатель**

**Члены жюри:**

**Практическое задание для школьного этапа ХVIII Всероссийской олимпиады школьников по технологии**

**2016-2017 учебного года**

**(номинация «Техника и техническое творчество»)**

**Ручная металлообработка. 6 класс**

***Сконструировать и изготовить изделия (шаблоны) в форме прямоугольной заготовки с внутренним контуром***

**Технические условия:**

1. По указанным данным *разработать эскиз изделия в форме прямоугольной заготовки* с *внутренним контуром в М 1:1.*
2. Материал изготовления – жесть (белая, оцинкованная, черная) толщиной 0,45- 0,5 мм.
3. Габаритные размеры:  *в центре прямоугольника 80х50 мм,* *разметить квадрат*   *20х20 мм*. Предельные отклонения размеров готовых изделий ±1 мм.
4. Количество заготовок – 2 шт.
5. Все острые углы притупить и снять заусенцы.

*Информация:* В слесарном и столярном деле, декоративно-прикладном творчестве часто возникает необходимость изготовить большое количество одинаковых заготовок различной формы, именно для этих целей и создают **шаблоны**.

**Карта пооперационного контроля**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№**  **п/п** | **Критерии оценки** | **К-во**  **баллов** | **Кол-во**  **баллов,**  **выставлен**  **ных членами жюри** | **Номер**  **участника** |
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головной убор) | 1 |  |  |
| 2. | Соблюдение правил безопасной работы.  Культура труда (порядок на рабочем месте, трудовая дисциплина) | 2 |  |
| 3. | Разработка эскиза заготовки в соответствии с техническими условиями  и требованиями к рабочим эскизам  **(ГОСТ** 21.101) | 5 |  |
| 4. | Технология изготовления первого изделия: | 15 |  |
| - технологическая последовательность изготовления изделия: | (6) |  |
| - разметка заготовки в соответствии с техническими условиями и разработанным эскизом; | (3) |  |
| - точность изготовления готового изделия в соответствии с техническими условиями и разработанным эскизом; | (3) |  |
| - качество и чистовая обработка готового изделия | (3) |  |
| 5. | Технология изготовления второго изделия: | 15 |  |
| - технологическая последовательность изготовления изделия; | (6) |  |
| - разметка заготовки в соответствии с техническими условиями и разработанным эскизом; | (3) |  |
| - точность изготовления готового изделия в соответствии с техническими условиями и разработанным эскизом; | (3) |  |
| - качество и чистовая обработка готового изделия | (3) |  |
| 6. | Уборка рабочего места | 1 |  |
| 7. | Время изготовления – 90 мин. (с одним перерывом 10 мин.). | 1 |  |
|  | **Итого:** | 40 |  |

**Председатель**

**Члены жюри:**

**Практическое задание для школьного этапа ХVIII Всероссийской олимпиады школьников по технологии**

**2016-2017 учебного года**

**(номинация «Техника и техническое творчество»)**

**Ручная металлообработка. 7 класс**

***Сконструировать и изготовить изделия (шаблоны) в форме***

***квадрата с внутренним контуром***

**Технические условия:**

1. По указанным данным *разработать чертеж изделия в форме квадрата с внутренним контуром в М 1:1.* Чертеж оформлять на формате А 4*, с указанием рамки и основной надписи*.
2. Материал изготовления – жесть (белая, оцинкованная, черная)

толщиной 0,45- 0,5 мм.

1. Габаритные размеры: *в центре квадрата* *80х80 мм, разметить окружность* *Ø 40 мм.* Предельные отклонения размеров готовых изделий ±1 мм.
2. Количество заготовок – 2 шт.
3. Все острые углы притупить и снять заусенцы.

*Информация:* В слесарном и столярном деле, декоративно-прикладном творчестве часто возникает необходимость изготовить большое количество одинаковых заготовок различной формы, именно для этих целей и создают **шаблоны**.

**Карта пооперационного контроля**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№**  **п/п** | **Критерии оценки** | **К-во**  **баллов** | **Кол-во**  **баллов,**  **выставлен**  **ных членами жюри** | **Номер**  **участника** |
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головной убор) | 1 |  |  |
| 2. | Соблюдение правил безопасной работы.  Культура труда (порядок на рабочем месте, трудовая дисциплина) | 2 |  |
| 3. | Разработка чертежа заготовки в форме квадрата, в соответствии с техническими условиями и требованиями к рабочим чертежам (ГОСТ-2.107-68) | 5 |  |
| 4. | Технология изготовления первого изделия: | 15 |  |
| - технологическая последовательность изготовления изделия; | (6) |  |
| - разметка заготовки в соответствии с техническими условиями и разработанным чертежом; | (3) |  |
| - точность изготовления готового изделия в соответствии с техническими условиями и разработанным чертежом; | (3) |  |
| - качество и чистовая обработка готового изделия | (3) |  |
| 5. | Технология изготовления второго изделия: | 15 |  |
| - технологическая последовательность изготовления изделия; | (6) |  |
| - разметка заготовки в соответствии с техническими условиями и разработанным чертежом; | (3) |  |
| - точность изготовления готового изделия в соответствии с техническими условиями и разработанным чертежом; | (3) |  |
| - качество и чистовая обработка готового изделия | (3) |  |
| 6. | Уборка рабочего места | 1 |  |
| 7. | Время изготовления – 90 мин. (с одним перерывом 10 мин.). | 1 |  |
|  | **Итого:** | 40 |  |

**Председатель**

**Члены жюри:**

**Практическое задание для школьного этапа ХVIII Всероссийской олимпиады школьников по технологии**

**2016-2017 учебного года**

**(номинация «Техника и техническое творчество»)**

**Ручная металообработка. 8 класс**

***Сконструировать и изготовить изделия (шаблоны) в форме***

***круга с внутренним контуром***

**Технические условия:**

1. По указанным данным *разработать чертеж заготовки в форме круга с внутренним контуром* *в М 1:1.* Чертеж оформлять на формате А 4, с *указанием рамки и основной надписи.*
2. Материал изготовления – жесть (белая, оцинкованная, черная)

толщиной 0,45- 0,5 мм.

1. Габаритные размеры: *в центре круга Ø 100 мм, разметить квадрат 40х40* *мм.* Предельные отклонения размеров готовых изделий ±1 мм.
2. Количество заготовок – 2 шт.

*Информация:* В слесарном и столярном деле, декоративно-прикладном творчестве часто возникает необходимость изготовить большое количество одинаковых заготовок различной формы, именно для этих целей и создают **шаблоны**.

**Карта пооперационного контроля**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№**  **п/п** | **Критерии оценки** | **К-во**  **баллов** | **Кол-во**  **баллов,**  **выставлен**  **ных членами жюри** | **Номер**  **участника** |
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головной убор) | 1 |  |  |
| 2. | Соблюдение правил безопасной работы.  Культура труда (порядок на рабочем месте, трудовая дисциплина) | 2 |  |
| 3. | Разработка чертежа заготовки в форме круга, в соответствии с техническими условиями и требованиями к рабочим чертежам (ГОСТ-2.107-68) | 5 |  |
| 4. | Технология изготовления первого изделия: | 15 |  |
| - технологическая последовательность изготовления изделия; | (6) |  |
| - разметка заготовки в соответствии с техническими условиями и разработанным чертежом; | (3) |  |
| - точность изготовления готового изделия в соответствии с техническими условиями и разработанным чертежом; | (3) |  |
| - качество и чистовая обработка готового изделия | (3) |  |
| 5. | Технология изготовления второго изделия: | 15 |  |
| - технологическая последовательность изготовления изделия; | (6) |  |
| - разметка заготовки в соответствии с техническими условиями и разработанным чертежом; | (3) |  |
| - точность изготовления готового изделия в соответствии с техническими условиями и разработанным чертежом; | (3) |  |
| - качество и чистовая обработка готового изделия | (3) |  |
| 6. | Уборка рабочего места | 1 |  |
| 7. | Время изготовления – 90 мин. (с одним перерывам 10 мин.). | 1 |  |
|  | **Итого:** | 40 |  |

**Председатель**

**Члены жюри:**

**Практическое задание для школьного этапа ХVIII Всероссийской олимпиады школьников по технологии**

**2016-2017 учебного года**

**(номинация «Техника и техническое творчество»)**

**Ручная металлообработка. 9 класс**

***Сконструировать и изготовить изделия (шаблоны) в форме***

***круга с внутренним контуром***

**Технические условия для изделия в форме круга с внутренним контуром:**

1. По указанным данным *разработать чертеж изделия в форме круга с внутренним контуром в М 1:1*. Чертеж оформлять на формате А 4, с *указанием рамки и основной надписи.*
2. Материал изготовления – жесть (белая, оцинкованная, черная)

толщиной 0,45- 0,5 мм.

1. Габаритные размеры: *в центре круга Ø 100 мм, разметить прямоугольник* *30х50 мм.*
2. Предельные отклонения размеров готовых изделий ±1 мм.
3. Количество заготовок – 2 шт.

*Информация:* В слесарном и столярном деле, декоративно-прикладном творчестве часто возникает необходимость изготовить большое количество одинаковых заготовок различной формы, именно для этих целей и создают **шаблоны**.

**Карта пооперационного контроля**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№**  **п/п** | **Критерии оценки** | **К-во**  **баллов** | **Кол-во**  **баллов,**  **выставлен**  **ных членами жюри** | **Номер**  **участника** |
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головной убор) | 1 |  |  |
| 2. | Соблюдение правил безопасной работы.  Культура труда (порядок на рабочем месте, трудовая дисциплина) | 2 |  |
| 3. | Разработка чертежа заготовки в форме круга с внутренним контуром, в соответствии с техническими условиями и требованиями к рабочим чертежам (ГОСТ-2.107-68) | 5 |  |
| 4. | Технология изготовления первого изделия:  - технологическая последовательность изготовления;  - разметка заготовки в соответствии с техническими условиями и разработанным чертежом;  - точность изготовления готового изделия в соответствии с техническими условиями и разработанным чертежом;  - качество и чистовая обработка готового изделия | 15  (6)  (3)  (3)  (3) |  |
| 5. | Технология изготовления второго изделия:  - технологическая последовательность изготовления;  - разметка заготовки в соответствии с техническими условиями и разработанным чертежом;  - точность изготовления готового изделия в соответствии с техническими условиями и разработанным чертежом;  - качество и чистовая обработка готового изделия | 15  (6)  (3)  (3)  (3) |  |
| 6. | Уборка рабочего места | 1 |  |
| 7. | Время изготовления – 90 мин. (с одним перерывом 10 мин.). | 1 |  |
| **Итого:** | | 40 |  |

**Председатель**

**Члены жюри:**

**Практическое задание для школьного этапа ХVIII Всероссийской олимпиады школьников по технологии**

**2016-2017 учебного года**

**(номинация «Техника и техническое творчество»)**

**Ручная металлообработка. 10-11 классы**

***Сконструировать и изготовить изделия (шаблоны) в форме круга с внутренним контуром***

**Технические условия для заготовки в форме круга с внутренним контуром:**

1. По указанным данным *разработать чертеж изделия в форме круга с внутренним контуром в М 1:1*. Чертеж оформлять на формате А 4, с *указанием рамки и основной надписи.*
2. Материал изготовления – жесть (белая, оцинкованная, черная) толщиной 0,45-0,5 мм.
3. Габаритные размеры: *в центре круга Ø 100 мм, разметить окружность Ø* *50 мм.* Предельные отклонения размеров готовых изделий ±1 мм.
4. Количество заготовок – 2 шт.

*Информация:* В слесарном и столярном деле, декоративно-прикладном творчестве часто возникает необходимость изготовить большое количество одинаковых заготовок различной формы, именно для этих целей и создают **шаблоны**

**Карта пооперационного контроля**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№**  **п/п** | **Критерии оценки** | **К-во**  **баллов** | **Кол-во**  **баллов,**  **выставлен**  **ных членами жюри** | **Номер**  **участника** |
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головной убор) | 1 |  |  |
| 2. | Соблюдение правил безопасной работы.  Культура труда (порядок на рабочем месте, трудовая дисциплина) | 2 |  |
| 3. | Разработка чертежа заготовки в форме круга с внутренним контуром, в соответствии с техническими условиями  и требованиями к рабочим чертежам (ГОСТ-2.107-68) | 5 |  |
| 4. | Технология изготовления первого изделия: | 15 |  |
| - технологическая последовательность изготовления; | (6) |  |
| - разметка заготовки в соответствии с техническими условиями и разработанным чертежом; | (3) |  |
| - точность изготовления готового изделия в соответствии с техническими условиями и разработанным чертежом; | (3) |  |
| - качество и чистовая обработка готового изделия | (3) |  |
| 5. | Технология изготовления второго изделия: | 15 |  |
|  | - технологическая последовательность изготовления; | (6) |  |
| - разметка заготовки в соответствии с техническими условиями и разработанным чертежом; | (3) |  |
| - точность изготовления готового изделия в соответствии с техническими условиями и разработанным чертежом; | (3) |  |
| - качество и чистовая обработка готового изделия | (3) |  |
| 7. | Уборка рабочего места | 1 |  |
| 8. | Время изготовления – 120 мин. (с одним перерывом 10 мин.). | 1 |  |
| **Итого:** | | 40 |  |

**Председатель**

**Члены жюри:**