

побед.

МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ЭТАП ВСЕРОССИЙСКОЙ ОЛИМПИАДЫ ШКОЛЬНИКОВ
ПО ТЕХНОЛОГИИ

Боттаев Тимур

248

Мальчики 7-8 КЛАССЫ

1. Наиболее ценная часть дерева:

1. крона
2. корни
- ③ ствол
4. ветки

15

2. Основным пиломатериалом, получаемым на лесопильной раме являются:

1. ветки
2. кора
- ③ доски
4. опилки

15

3. На чертеже главным видом является:

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

05

4. Детали вращения на чертеже изображаются:

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

05

5. Изображение изделия, состоящее из нескольких деталей называется:

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

15

6. Соединение брусков начинают с:

1. запиливания
- ② разметки
3. вырезания
4. выдалбливания паза

15

7. Вырезание участков при соединении брусков выполняют:

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

15

8. Соединение брусков выполняется с использованием:

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

25

9. В механизмах звено, передающее движение называется:

1. передаточным

- 15
- ведущим
 - ведомым
 - промежуточным

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

- зубчатая
 - ременная и винтовая
 - реечная
 - кривошипно-шатунная
- 05

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

- передняя бабка
 - 3-х кулачковый патрон
 - задняя бабка
 - подручник
- 25

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

- патрон
 - трезубец
 - планшайба
 - подручник
- 25

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

- вращение двигателя
 - вращение заготовки
 - поступательное движение инструмента
 - движение конуса задней бабки при поджатии
- 25

14. Если П – это прибыль, Ц – это цена, а С – это себестоимость, то формула для расчета прибыли:

- $P = C + Ц$
 - $P = C \cdot Ц$
 - $P = Ц - C$
 - $P = \frac{Ц}{C}$
- 05

15. К механическим свойствам металлов не относится:

- прочность
 - твердость
 - ковкость
 - упругость
- 05

16. К технологическим свойствам металлов не относится:

- ковкость
 - электропроводность
 - упругость
 - свариваемость
- 25

17. Латунь это сплав меди с:

- алюминием
 - железом
 - цинком
 - оловом
- 25

18. Нониус - это:

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

28

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

25

20. Угол заточки зубила при рубке стали должен быть:

1. 60°
2. $35-45^\circ$
3. 15°
4. 30°

28

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.

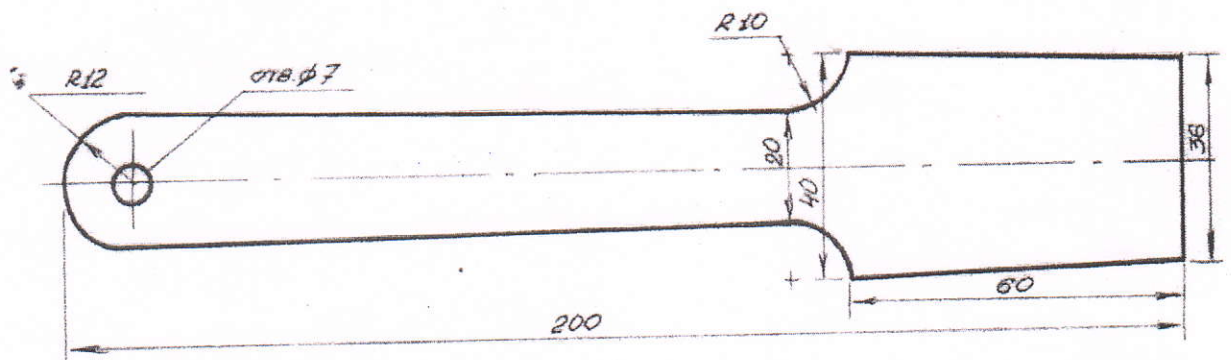


Рис. 1. Лопатка кухонная

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

248

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

Председатель:

Члены жюри: