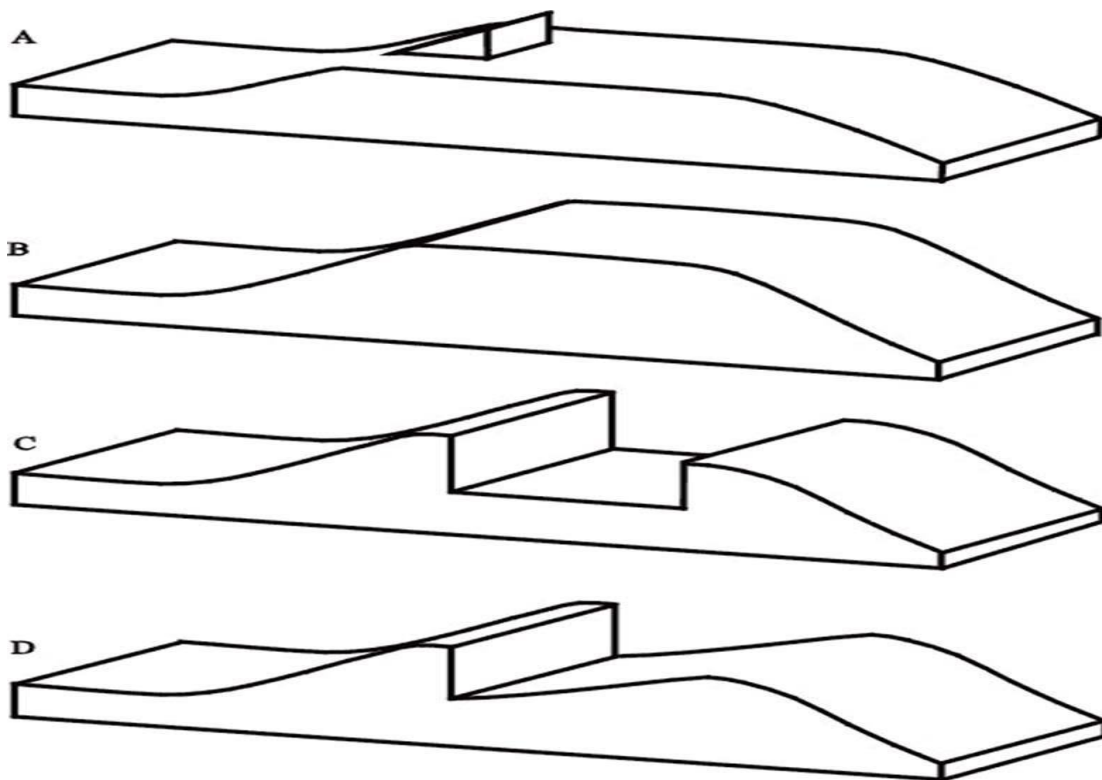


ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
по ручной деревообработке
10–11 классы

(номинация «Техника и техническое творчество»)

Сконструируйте и изготовьте комбинированное препятствие для фингерпарка.

Формулировка задания: на основе представленных вариантов комбинированных препятствий для фингерпарка (рис. А, В, С, и D) разработайте свой вариант изделия в соответствии с требованиями, сформулированными в техническом задании.



Технические условия

1. Изделие однодетальное.
2. Материал изготовления – древесина, брусок.
3. Максимальная высота изделия – 45 мм.
4. Максимальная ширина изделия – 40 мм.
5. Максимальная длина изделия – 150 мм.
6. Вид декоративной отделки согласуйте с учителем (членом жюри).
- 7.

Номер и Ф.И.О. участника _____

Оценочная таблица

№ п/п	Критерии оценки	Максимальное количество баллов	Баллы участника
1	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1 балл	
2	Соблюдение правил безопасных приёмов работы	1 балл	
3	Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда	2 балла	
4	Разработка чертежа и его изготовление	10 баллов	
5	Технология изготовления изделия: — разметка заготовки в соответствии с чертежом; — технологическая последовательность изготовления изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями; — чистовая обработка; — качество готового изделия	22 балла (4 балла) (12 баллов) (3 балла) (3 балла)	
6	Декоративная отделка	3 балла	
7	Время изготовления – 90 минут	1 балл	
	Итого:	40 баллов	

Практическое задание для олимпиады школьников по технологии 2017 года

Ручная обработка древесины 7-9 класс
Сконструировать и изготовить разборную игрушку
для детского сада

Технические условия:

1. С помощью образцов (рис. 1,2) разработать эскизы и изготовить разборную игрушку. Размеры на эскизах указывать с предельными отклонениями.
2. Образцы не копировать! Все эскизы оформлять на одном листе.
3. Материал изготовления фанера. Габаритные размеры рабочей заготовки 110x110x4.
4. Разборная игрушка должна состоять из трех деталей.
5. Предельные отклонения на все размеры всех деталей ± 1 мм.
6. Для соединения деталей игрушки в гирлянду разметить и просверлить отверстия $\varnothing 3$ мм.
7. После чистовой (финишной) обработки заготовки соединить проволокой (скрепками) (Рис. 2).
8. Декоративную отделку выполнить фломастерами и цветными карандашами с двух сторон.



Рис. 1. Игрушка в собранном виде



Рис. 2. Сборка игрушки

Карта пооперационного контроля

п/п	Критерии оценки	К-во баллов	К-во баллов, выставленных Членами жюри	Номер участника
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 эскизов в соответствии с ЕСКД	6		
5.	Технология изготовления изделия: - разметка заготовок в соответствие с эскизом; - технологическая последовательность изготовления разборной игрушки; - разметка и сверление 5-и отверстий в соответствии с эскизом; - точность изготовления большой заготовки в соответствии с эскизом; - точность изготовления средней заготовки в соответствии с эскизом; - точность изготовления малой заготовки в соответствии с эскизом; - качество и чистовая (финишная) обработка всех заготовок; - качество сборки игрушки в гирлянду	23 (3) (3) (3) (3) (3) (2) (3) (3)		
6.	Двухсторонняя декоративная отделка готового изделия. Дизайн и оригинальность	6		
7.	Уборка рабочего места	1		
8.	Время изготовления - 180 мин. (с двумя перерывами по 10 мин.)	1		
	Итого:	40		

**Практическое задание для олимпиады школьников по технологии 2017 года Механическая
деревообработка 7- 9 класс**

Сконструировать и изготовить балясины для детской кроватки

Технические условия:

1. С помощью образцов (Рис. 1) *разработать чертёж* балясины для детской кроватки. Образцы не копировать.
 - 1.1. Чертёж оформлять в соответствии с ГОСТ 2.104-68. Наличие рамки и основной надписи (углового штампа) на чертеже формата А4 обязательно. Основная надпись заполняется информацией представленной в технических условиях данной практики.
 - 1.2. Размеры на чертеже указывать с предельными отклонениями (см. технические условия).
2. Материал изготовления - березовая заготовка.
3. Основные размеры: длина готового изделия (вместе с шипами) - 220 мм, Ø 50±2 мм. Длина шипов с двух сторон изделия - 20 мм, Ø 15 мм. Предельные отклонения на шипы - по длине ± 1 мм, по диаметру ± 0,5 мм.
4. Количество одинаковых изделий - 2 шт.
6. Чистовую (финишную) обработку изделий выполнить шлифовальной шкуркой средней зернистости на тканевой основе.
7. Декоративную отделку выполнить декоративными проточками и трением.

- точеный столбик под поручни, перила, ограду и т.д. Балясины как элементы широко применяются в мебельном производстве (рис. 1).

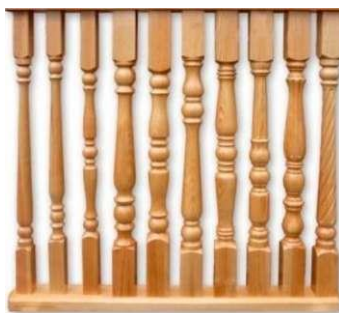


Рис. 1. Образцы балясин

Карта пооперационного контроля

№ п/ п	Критерии оценки	К-во баллов	К-во баллов, выставленных членам и жюри	Номер участника
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	4		
5.	Подготовка станка и инструментов к работе	1		
6.	Технология изготовления изделий: - подготовка заготовок; - крепление 1-й заготовки на станке в крепежном приспособлении и центре задней бабки; - черновая проточка 1-й заготовки по длине и диаметру с припуском на обработку; - разметка и вытачивание 1 -й заготовки в соответствии с чертежом и техническими условиями; - декоративная отделка 1 -го изделия проточками и трением; - крепление 2-й заготовки на станке в крепежном приспособлении и центре задней бабки; - черновая проточка 2-й заготовки по длине и диаметру с припуском на обработку; - разметка и вытачивание 2-й заготовки в соответствии с чертежом и техническими условиями; - декоративная отделка 2-го изделия проточками и трением; - чистовая обработка торцов готовых изделий (после снятия со станка); - качество и чистовая (финишная) обработка готовых изделий; - точность изготовления готовых изделий в соответствии с чертежом и техническими условиями; - оригинальность и дизайн готовых изделий	30 (2) (1) (1) (4) (2) (1) (1) (4) (2) (2) (2) (4) (4)		
7.	Уборка рабочего места	1		
8.	Время изготовления - 180 мин. (с двумя перерывами по 10 мин.)	1		
Итого:		40		

Председатель:

Члены жюри:

**Практическое задание для олимпиады школьников по технологии 2017 года
(номинация «Техника и техническое творчество»)**

10-11 класс Механическая деревообработка Сконструировать и

изготовить ручку деревянную **Технические условия:**

9. С помощью образца (Рис.1.) разработать чертеж ручки и чертеж фиксаторов ручки. Образцы не копировать.
9. Чертеж оформлять в соответствии с ГОСТ 2.104-68. Наличие рамки и основной надписи (углового штампа) на чертеже формата А4 обязательно. Основная надпись заполняется информацией представленной в технических условиях данной практики. **Прим. Чертежи можно выполнять на одном листе формата А1.**
9. Размеры на чертеже указывать с предельными отклонениями (см. технические условия).
10. Материал изготовления - березовые заготовки в количестве 2 шт.
- Габаритные размеры ручки: наибольший Ø 40±1 мм; длина ручки без шипов - 140±2 мм; размер цилиндрических шипов ручки - Ø 15 мм, длина - 15 мм. Предельные отклонения на шипы - по длине ± 1 мм, на диаметр ±0,5 мм.
 - Габаритные размеры двух фиксаторов: высота - 70 мм, Ø основания - 50 мм. Предельные отклонения на все размеры ± 1 мм.
- Сборку ручки с фиксаторами не производить, фиксаторы под шипы и крепления к двери не сверлить!
 - Чистовую (финишную) обработку изделий выполнить шлифовальной шкуркой средней зернистости на тканевой основе.
 - Декоративную отделку выполнить декоративными проточками и трением.



Карта пооперационного контроля

№ п/п	Критерии оценки	К-во баллов	К-во баллов, выставл енных членами жюри	Номер участника
1.	Наличие рабочей формы (халат, головной убор).	1		
2.	Соблюдение правил техники безопасности.	1		
3.	Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда.	1		
4.	Разработка чертежей (ручки и фиксаторов ручки)	4		
5.	Подготовка станка и инструментов к работе	1		
6.	Технология изготовления ручки: - подготовка заготовки; - крепление заготовки на станке в крепежном приспособлении и центре задней бабки; - черновая проточка заготовки по длине и диаметру с припуском на обработку; - разметка и вытачивание заготовки в соответствие с чертежом и техническими условиями; - чистовая обработка и декоративная отделка изделия проточками и трением.	10 (1) (1) (1) (4) (3)		
7.	Технология изготовления фиксаторов ручки (на одной заготовке): - подготовка заготовки; - крепление заготовки на станке в крепежном приспособлении и центре задней бабки; - черновая проточка заготовки по длине и диаметру с припуском на обработку; - разметка и вытачивание заготовок в соответствие с чертежом и техническими условиями; - поднутрение основания фиксаторов; - чистовая обработка заготовок.	12 (1) (1) (1) (5) (2) (2)		
8.	Чистовая обработка торцов и оснований готовых			
	изделий (после снятия со станка); Качество и точность изготовления готовых изделий в соответствии с чертежом и техническими условиями; Оригинальность и дизайн готовых изделий	2 4 2		
9.	Уборка рабочего места	1		
10.	Время изготовления - 180 мин. (с двумя перерывами по 10 мин.)	1		
	Итого:	40		