

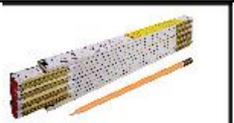
Методика оценивания тестовых заданий для 9 классов

1. геотермальная
2. б
3. а
4. в
5. а, г, д, е
6. б
7. Напильник и надфиль – одно и то же. (но если участник дает следующие пояснения, можно засчитать за правильный ответ. Напильниками называются шлифовальные приспособления, при помощи которых подгоняются детали для достижения точности формы и размеров. Надфиль – вид напильника. От других разновидностей он отличается рядом особенностей. Первое отличие – размер. Надфиль называется мини-напильником. На рабочих гранях и углах двойная, частая и мелкая насечка. Угол первой составляет 25, второй – 45. Поэтому он подходит для деликатной работы по шлифованию в труднодоступных местах и рельефах деревянных поделок).

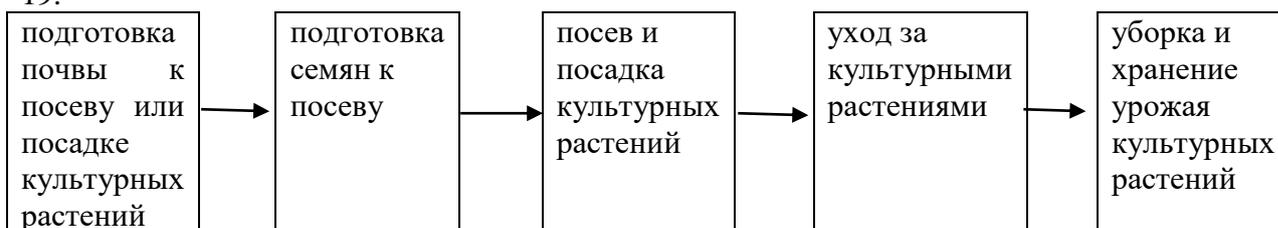
8.

| № п/п | Название | № п/п | Название |
|-------|-------------------------------|-------|---|
| 1 | <i>четырёхугольная призма</i> | 5 | <i>шестиугольная призма</i> |
| 2 | <i>усеченный конус</i> | 6 | <i>конус</i> |
| 3 | <i>треугольная призма</i> | 7 | <i>куб</i> |
| 4 | <i>цилиндр</i> | 8 | <i>усеченная шестиугольная пирамида</i> |

9.

| Инструмент | Наименование инструмента | Назначение инструмента |
|---|--|--|
|  | <i>Отвес строительный</i> | <i>Применяется для нанесения вертикальной линии в начале поклейных работ</i> |
|  | <i>Нож обойный, ножницы</i> | <i>Применяются для нарезки обойных полотен, подрезки полотен после наклеивания</i> |
|  | <i>Метр складной, карандаш</i> | <i>Применяются для подготовки обойных полотен. Для нанесения необходимых отметок.</i> |
|  | <i>Щетка большая, щетка маленькая, валик</i> | <i>Применяются для нанесения клея на обои.</i> |
|  | <i>Ведро, лоток</i> | <i>Для разведения клея. Для нанесения клея на обои.</i> |
|  | <i>Валик прижимной (резиновый), щетка обойная, шпатель пластиковый прижимной</i> | <i>Применяются для разглаживания обоев, удаления лишнего клея и пузырьков воздуха.</i> |
|  | <i>Шпатель металлический</i> | <i>Для удаления старых обоев и краски</i> |

10. Кошкин
11. б, в
12. г, в, б, а, е, д, ж, з
13. винты, болты, шпильки, гайки.
14. Биогаз.
15. Станок токарный по дереву СТД – 120 М; Станок токарно-винторезный ТВ 6; Станок горизонтально-фрезерный НГФ -110 Ш; Сверлильный станок.
16. полуфуганок, медведка, шлифтик, цинубель, рубанок торцовой, рубанок одиночный, рубанок двойной.
17. фосфор, сера.
18. недостаточная твердость закаленного изделия; мягкие пятна; пережог и закалочные трещины; обезуглероживание и окисление поверхности; коробление и деформация.
- 19.



20. косметическая хирургия; коррекция зрения; хирургия (гинекология, урология, лапароскопия); стоматология; диагностика заболеваний; удаление опухолей, особенно мозга и спинного мозга.

21. Творческое задание (см. таблицу ниже).

За каждый правильный ответ начисляется 1 балл. Ответ на 21 вопрос оценивается в 10 баллов.

Критерии оценивания творческого задания с развернутым ответом (для жюри)

| Содержание правильного ответа (<i>допускаются иные формулировки ответа</i>) | Кол-во баллов | Кол-во баллов членов жюри |
|--|---------------|---------------------------|
| 1. Выполнение чертежа изделия: - указание рамки и основной надписи; -заполнение основной надписи; -указание на чертеже габаритных размеров. | 3 б. | |
| 2. Материал изготовления: | 1 б. | |
| 3. Оборудование (приспособления), на котором изготавливается данное изделие: ... | 1 б. | |
| 4. Название технологических операций: ... | 1 б. | |
| 5. Инструменты, необходимые для изготовления данного изделия: ... Примечание. Если перечислено около 90 % инструментов можно оценить максимально в 2 балла | 2 б. | |
| 6. Вид отделки: | 1 б. | |
| 7. Дизайн готового изделия. | 1 б. | |
| <i>Примечание: баллы не дробить</i> | | |
| Итого: | 10 б. | |

Итого: максимальный балл за секцию тестирования – 30 баллов.

Методика оценивания практического тура для 9 классов

Ручная деревообработка

Сконструировать и изготовить плоскую балясину.

Технические условия:

1. Разработать чертеж плоской балясины в М 2:1.
2. Материал изготовления – доска обрезная.
3. Габаритные размеры заготовки: 100х300х20.
4. Предельные отклонения размеров готового изделия: ± 1 мм.
5. Чистовую (финишную) обработку изделия выполнить шлифовальной шкуркой средней зернистости на тканевой основе.

| № п/п | Критерии оценки | Количество баллов | Номер и Ф.И.О участника |
|----------|--|--|----------------------------|
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головной убор) | 1 балл | |
| 2. | Соблюдение правил техники безопасности. | 1 балл | |
| 3. | Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда | 1 балл | |
| 4. | Разработка технологической карты и чертежа. Оригинальность элемента | 12 баллов | |
| 5. | Технология изготовления изделия: - разметка заготовки в соответствии с чертежом; - технологическая последовательность изготовления изделия; - разметка и сверление двух отверстий; - точность изготовления готового изделия в соответствии с чертежом; - качество и чистовая обработка готового изделия | 23 (36.) (106.) (26.) (46.) (46.) | |
| 6. | Уборка рабочего места | 1 балл | |
| 7. | Время изготовления - 120 мин | 1 балл | |
| | Итого: | 40 баллов | |

Механическая деревообработка

Сконструировать и изготовить держатель для бумажных полотенец.

Технические условия:

1. Разработать чертеж держатель для бумажных полотенец в М 2:1.
2. Материал изготовления – береза.
3. Габаритные размеры заготовки - брус 40х40х300.
4. Предельные отклонения размеров готового изделия: ± 1 мм.
5. Чистовую (финишную) обработку изделия выполнить шлифовальной шкуркой средней зернистости на тканевой основе.

| № п/п | Критерии оценки | Количество баллов | Номер и Ф.И.О. участника |
|----------|--|---------------------------------------|-----------------------------|
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головной убор, защитные очки) | 1 | |
| 2. | Соблюдение правил техники безопасности. | 1 | |
| 3. | Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда | 1 | |
| 4. | Разработка технологической карты и чертежа. | 12 | |
| 5. | Подготовка станка, инструментов | 1 | |
| 6. | Подготовка заготовки и крепление её на станке | 2 | |
| 7. | Технология изготовления изделия: - разметка заготовки; - технологическая последовательность изготовления изделия в соответствии с чертежом; - шлифовка готового изделия; - точность изготовления готового изделия в соответствии с чертежом; - качество и чистота обработки изделия | 20 (3) (8) (3) (3) (3) | |
| 8. | Уборка станка и рабочего места | 1 | |
| 9. | Время изготовления- 120 мин | 1 | |
| | Итого: | 40 | |

Ручная металлообработка

Сконструировать и изготовить **крепежную пластину X-образной формы (с пятью отверстиями разного диаметра).**

Технические условия:

1. Разработать чертеж держатель для бумажных полотенец в М 2:1.
2. Материал изготовления Ст 3. Толщина заготовки (S) – 1,2 мм.
3. Размеры заготовки – 70x70.
4. Рубку контура заготовки зубилом выполняйте на плите или в слесарных тисках по уровню губок.
5. Предельные отклонения готового изделия $\pm 0,5$ мм.
6. Чистовую (финишную) обработку изделия выполнить шлифовальной шкуркой средней зернистости на тканевой основе.

| № п/п | Критерии оценки | Количество баллов | Номер и Ф.И.О. участника |
|--------------|---|--------------------------|---------------------------------|
| 1. | Наличие рабочей формы (халат, головной убор) | 1 балл | |
| 2. | Соблюдение правил безопасных приемов работы | 1 балл | |
| 3. | Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда | 2 балла | |
| 4. | Разработка технологической карты. | 9 баллов | |
| 5. | Подготовка рабочего места, материала, инструментов | 1 балл | |
| 6. | Технология изготовления изделия: - технологическая последовательность изготовления изделия; | 20 баллов | |
| | - разметка заготовки в соответствии с чертежом; | (5 б.) | |
| | - рубка контура заготовки зубилом; | (3 б.) | |
| | - опилование контура заготовки; | (3 б.) | |
| | - чистовая обработка; | (3 б.) | |
| | - точность изготовления готового изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями | (3 б.) | |
| 7. | Разметка и сверление заготовки | 2 балла | |
| 8. | Качество, чистовая обработка и дизайн готового изделия. | 2 балла | |
| 9. | Уборка рабочего места | 1 балл | |
| 10. | Время изготовления – 120 мин. | 1 балл | |
| | Итого: | 40 баллов | |

Итого: максимальный балл за практическую работу – 40 баллов.

**Критерии оценки творческих проектов на муниципальном этапе
всероссийской олимпиады школьников по технологии**

| №, фамилия школьников и тема проекта | | Кол-во баллов | По факту |
|---|---|--------------------------|---------------------|
| Оценка пояснительной записки – 10 баллов | | | |
| 1. | Общее оформление: (ориентация на ГОСТ 7.32-2001 Международный стандарт оформления проектной документации) (0,5 балла) | 0,5 | |
| 2. | Наличие актуальности или перспектив исследуемой тематики: (да - 0,5; нет –0) | 0/0,5 | |
| 3. | Обоснование проблемы и формулировка темы проекта (да - 0,5; нет –0) | 0/0,5 | |
| 4. | Анализ исторических прототипов и современных аналогов; анализ возможных идей. Выбор оптимальной идеи (да - 1; нет – 0) | 0/1 | |
| 5. | Художественное проектирование: разработка концепции проекта и его значимость, создание эскизов (да - 1; нет – 0) | 0/1 | |
| 6. | Определение метода или приёмов дизайн-проектирования (да - 0,5; нет – 0) | 0/0,5 | |
| 7. | Обоснование и подбор материалов (создание авторского материала) (да - 1; нет – 0) | 0/1 | |
| 8. | Разработка конструкторской документации, качество инженерной графики: технических эскизов, чертежей, схем (да- 1; нет – 0) | 0/1 | |
| 9. | Выбор технологии изготовления изделия Технологическое описание процесса изготовления изделия (да - 1; нет – 0) | 0/1 | |
| 10. | Оригинальность предложенных технико-технологических, инженерных или эргономических решений (да - 1; нет - 0) | 0/1 | |
| 11. | Новизна проекта (да - 1; нет - 0) | 0/1 | |
| 12. | Экономическая и экологическая оценка будущего изделия и технологии его изготовления (да - 1; нет – 0) | 0/1 | |
| 13. | Рекламные предложения и перспективы внедрения изделия (да- 0,5; нет – 0) | 0/0,5 | |
| Оценка изделия – 25 баллов | | | |
| 1. | Оригинальность дизайнерского решения (Оригинально – 5; Стереотипно - 0) | 0/5 | |
| 2. | Качество изделия: эстетика внешнего вида, эргономика, технология обработки, прочность, декор (Качественно – 9, Требуется небольшая доработка – 3, не качественно – 0) | 0/3/9 | |
| 3. | Трудоёмкость создания продукта, сложность или рациональность (оптимальность для массового производства) конструкции изделия (от 1 до 4 баллов) | 1-4 | |
| 4. | Практическая или иная значимость изделия (да - 3; нет - 0) | 0/3 | |
| 5. | Перспективность внедрения модели изделия или коллекции в производство (да - 2; нет - 0) | 0/2 | |

| | | | |
|--|--|-----------|--|
| 6. | Эстетическая (дизайнерская) оценка выбранного варианта, конкурентоспособность спроектированной модели (да - 2; нет - 0) | 0/2 | |
| Оценка защиты проекта – 15 баллов | | | |
| 1. | Краткое изложение сути проблемы и темы творческого проекта (да - 1; нет – 0) | 0/1 | |
| 2. | Художественно-технологический процесс изготовления изделия (да - 1; нет – 0) | 0/1 | |
| 3. | Выявление новизны и пользы изделия | 1 | |
| 4. | Презентация (умение держаться при выступлении, время изложения, имидж участника), культура подачи материала, культура речи: владение понятийным профессиональным аппаратом по проблеме (да - 2; нет – 0) | 0/2 | |
| 5. | Самостоятельность выполнения проекта (собственный вклад автора и самооценка деятельности) (да - 3; нет – 0) | 0/3 | |
| 6. | Использование знаний вне школьной программы (да- 2; нет – 0) | 0/2 | |
| 7. | Глубина знаний и эрудиция (да - 1; нет – 0) | 0/1 | |
| 8. | Время изложения (да – 2; нет – 0) | 0/2 | |
| 9. | Понимание сути задаваемых вопросов и аргументированность ответов (да – 2; нет – 0) | 0/2 | |
| Итого: | | 50 | |

Итого: максимальный балл за защиту творческого проекта – 50 баллов.

Регламент проведения муниципального этапа включает:

- 1. Тестирование учащихся в течение 1 часа (60 мин);**
- 2. Выполнение практических работ в течение 2,5 часов (150 мин.);**
- 3. Презентация проектов (5-7 мин. на человека).**

Распределение баллов по конкурсным турам всероссийской олимпиады школьников по технологии для муниципального этапа

| Класс | Конкурсные туры Олимпиады | | | | Максимальное количество баллов |
|-------|-----------------------------|-------------------------------|----------|----------------------------|--------------------------------|
| | Количество тестовых заданий | Проверка теоретических знаний | Практика | Защита творческих проектов | |
| 8 | 22 | 30 баллов | 40 | 50 | 120 |

Рекомендуемый общий проходной балл для прохождения на областной этап для обучающихся 9 классов должен составлять не менее 105 баллов.