**Практическое задание для муниципального этапа Всероссийской олимпиады школьников по технологии 2019 года**

**(номинация «Культура дома и декоративно-прикладное творчество»)**

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

**- по механической деревообработке**

**8-9 класс\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**Задание:**

Задание: изготовьте шахматную фигуру

1. Проведите соответствующие заготовительные и разметочные операции.
2. Произведите обработку поверхностей в нужной последовательности.
3. Разработайте эскиз шахматной фигуры «пешки».
4. Изготовьте шахматную фигуру «пешку» в количестве 2 штук



Материал, сухая березовая или липовая заготовка 200х45х45 мм. Количество изделий – 2 шт.

Технические условия:

1. С помощью образца (рис. 1) разработать чертеж и изготовить шахматную фигуру пешку.

1.1. Чертеж оформлять в масштабе 1:1, 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, указанные в технических условиях данной практики.

1. Основные размеры: - высота готового изделия – 65±1мм; - наибольший диаметр основания (нижней части) пешки – 30±1мм; - наибольший диаметр верхней части пешки – 16±1мм; - поднутрение основания ножки пешки – 2 мм. Все остальные позиции сконструировать самостоятельно и на чертеже их не указывать.
2. Чистовую (финишную) обработку изделий выполнить шлифовальной шкуркой средней зернистости на тканевой основе.
3. Декоративную отделку выполнить проточками и трением.

**Критерии оценивания практической работы по ручной деревообработке Карта пооперационного контроля**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Критерии оценки** | **К-во баллов** | **К-во баллов, выстав- ленных членам**  **и жюри** | **Номер участ-ника** |
| 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 в соответствии  с ГОСТ 2.104-68 | **5** |
| 5. | Подготовка станка и инструментов к работе | **2** |
| 6. | Технология изготовления изделий:  *- подготовка одной заготовки на два изделия;*   * 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 1-й заготовки в соответствие с чертежом и техническими условиями; * разметка и вытачивание 2-й заготовки в соответствие с чертежом и техническими условиями; * качество и чистовая (финишная) обработка готовых изделий; * чистовая обработка торцов готовых изделий (после снятия со станка); * точность изготовления готовых изделий в соответствии с чертежом и техническими условиями; * декоративная отделка изделий проточками и трением; * оригинальность и дизайн готовых изделий | **28**  **(1)**  **(1)**  **(2)**  **(4)**  **(4)**  **(4)**  **(2)**  **(2)**  **(4)**  **(4)** |
| 7. | Уборка рабочего места | **1** |
| 8. | Время изготовления – 120 мин. (с одним перерывом 10 мин.) | **1** |
| **Итого:** | | **40** |

**Председатель: Члены жюри:**