

Оценочные материалы по технологии (мальчики). 7 класс

СПЕЦИФИКАЦИЯ

(промежуточная аттестация)

по учебному предмету «Технология. Индустриальные технологии», 7 класс

1. Назначение оценочных материалов (практическая работа)

Работа предназначена для учащихся 7-х классов общеобразовательных учреждений, осваивающих федеральный компонент государственного образовательного стандарта основного общего образования.

Цель проведения промежуточной аттестации в форме практической работы – оценка уровня освоения программы учебного предмета «Технология. Индустриальные технологии»

2. Содержание оценочных материалов

Работа содержит задания, проверяющие результаты изучения программы учебного предмета «Технология. Индустриальные технологии» по разделам:

- создание изделий из конструкционных и поделочных материалов;
- машины и механизмы.

Задание состоит из технического рисунка, по которому необходимо подобрать необходимый материал и составить технологическую таблицу соблюдая терминологию работ; последовательность операций; подобрать оборудование, инструменты и приспособления необходимые для выполнения операций;

3. Структура оценочных материалов (практическая работа)

Итоговая работа проводится в форме практической работы, которая заключается в составлении технологической карты изделия. Обучающимся предоставляется на выбор 2 задания содержащие чертёж или эскиз изделия со спецификацией. Необходимо определить из какого материала можно изготовить данное изделие, составить последовательность выполнения изделия, подобрать к каждой операции необходимые инструменты и приспособления, по необходимости сопроводить операцию чертежом или эскизом.

Аттестационный лист.

Ф.И.

класс _____

Технологическая карта.

Изготовление (изделия, детали) _____

№ п/п	Содержание операции	Эскиз	Оборудование, инструменты и приспособления

5. Критерии оценивания

При оценке работ применяется критериальный подход. Каждое задание направлено на проверку одного из планируемых результатов, итоговая оценка определяется по сумме баллов набранных за каждое задание.

Уровень освоения планируемых результатов определяется следующим образом. Максимальное количество баллов за выполнение всех заданий работы – 5. Ученик справился с работой, если он набрал 50% от возможных баллов за задания, достиг базового уровня.

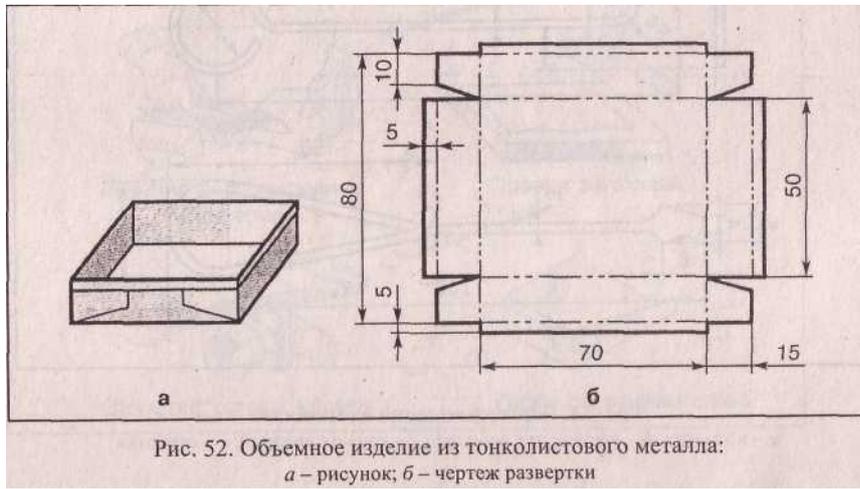
Критерии оценивания:

1. Правильно определен вид материала для изготовления изделия
2. Правильность составления технологической последовательности выполнения изделия.
3. Правильно подобраны необходимые инструменты и приспособления.
4. Чертёж или эскиз соответствуют операции.
5. Правильно употребляется терминология операций.

кол-во баллов	цифровая отметка	уровневая шкала
5	«5»	высокий
4	«4»	повышенный
3	«3»	базовый
2	«2»	ниже базового
1	«1»	

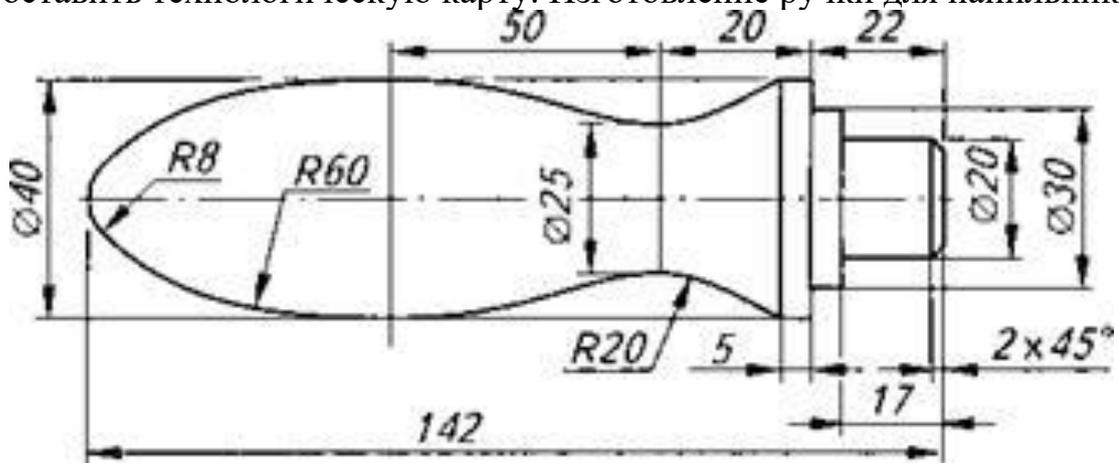
Вариант №1

Составить технологическую карту. Изготовление коробочки.



Вариант № 2

Составить технологическую карту. Изготовление ручки для напильника.



Вариант №3

Составить технологическую карту. Изготовление картофелемялки.

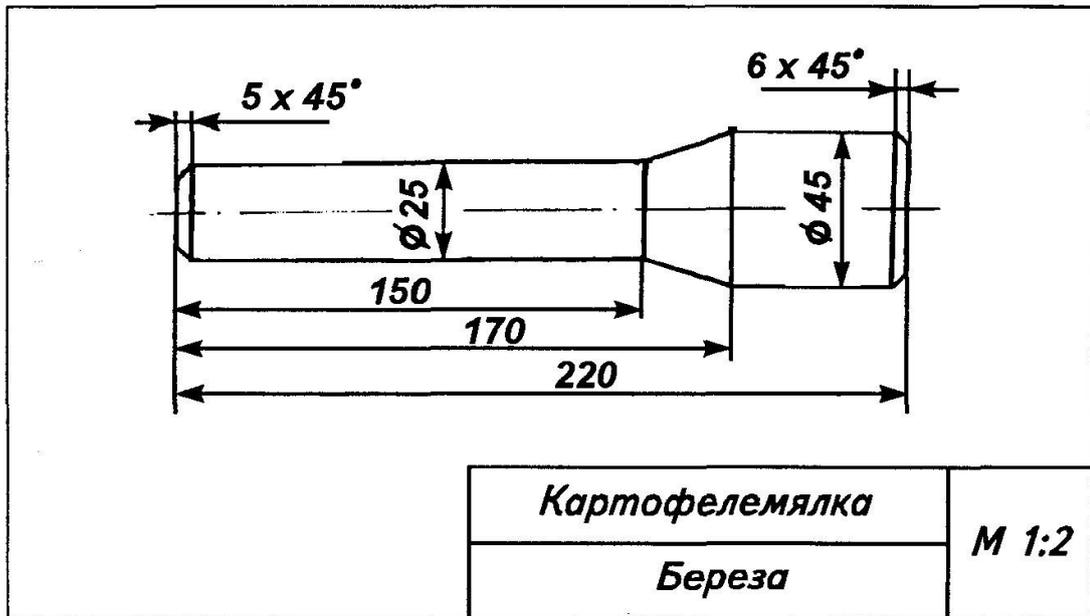
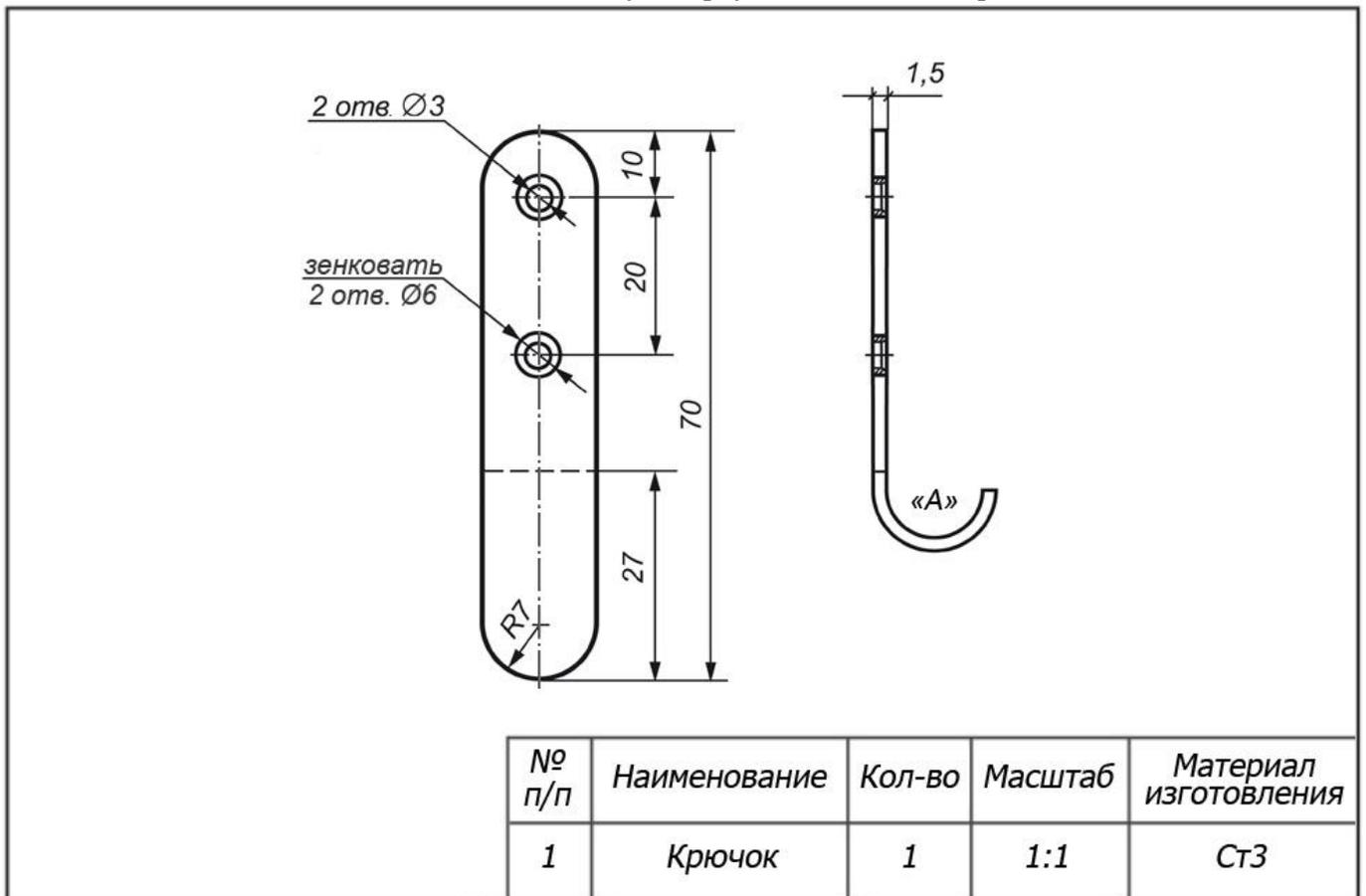
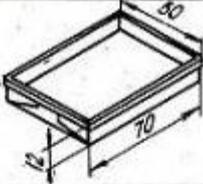
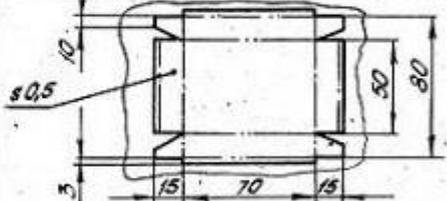
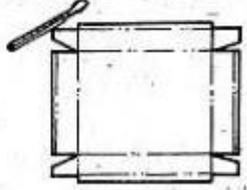
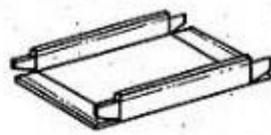
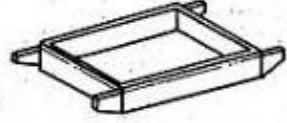
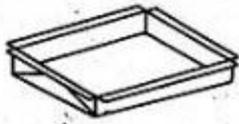
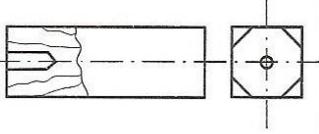
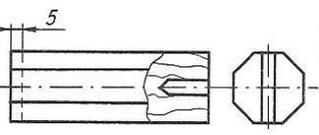
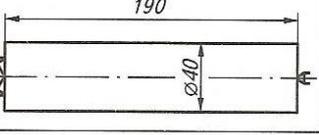


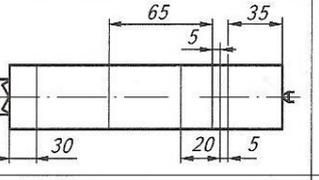
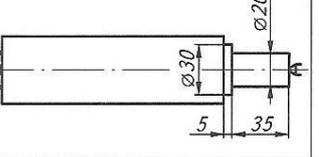
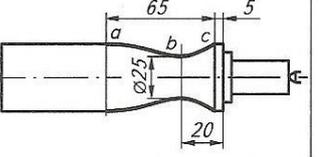
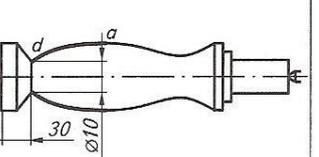
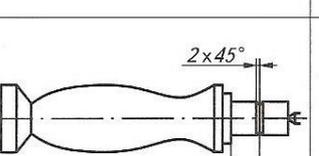
Рис. 13. Чертеж детали, имеющей ось вращения

Составить технологическую карту. Изготовление крючка



<p>Технологическая карта на изготовление коробки для мелких деталей</p> <p>Материал: ст. 3</p>		
№ п/п	Последовательность выполнения работ	Графическое изображение
1	Провести разметку развертки коробки	
2	Вырезать развертку, притупить острые углы и снять заусенцы	
№ п/п	Последовательность выполнения работ	Графическое изображение
3	Отгнуть киянкой боковые стенки коробки на оправке	
4	Отгнуть киянкой торцовые стенки коробки на оправке	
5	Загнуть задние части коробки. Сделать отбортовку всех стенок коробки. Окончательно отбортовать коробку	

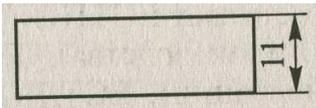
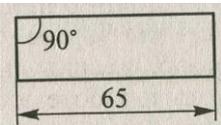
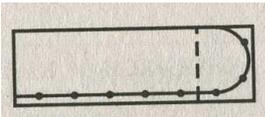
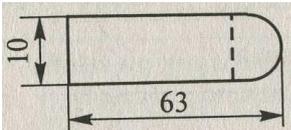
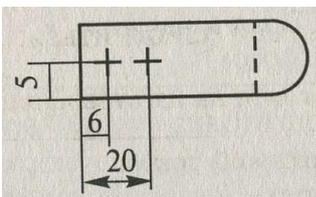
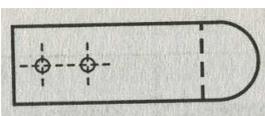
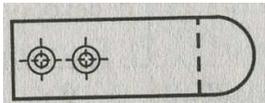
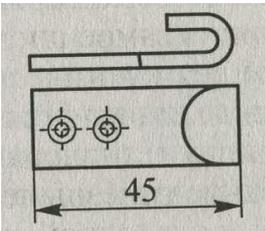
№ п/п	Последовательность операций	Эскиз	Инструменты и приспособления
1	2	3	4
1	Разметить центры торцов и ребра восьмигранника. Сверлить один торец $\varnothing 3$ на глубину 6 мм ($\varnothing 3 \times 6$)		Линейка, карандаш, шило, коловорот, сверло $\varnothing 3$, верстак
2	Строгать ребра до восьмигранника и пропиливать под трезубец паз глубиной 5 мм		Рубанок, наградка, линейка, верстак
3	Закрепить заготовку на станке и точить цилиндр $\varnothing 40$ по всей длине		Полукруглая стамеска, токарный станок, линейка, трезубец, центр, кронциркуль

1	2	3	4
4	Разметить заготовку по длине		Линейка, карандаш, косая стамеска
5	Точить цилиндры $\varnothing 20 \times 35$ и $\varnothing 30 \times 5$		Желобчатая стамеска, косая стамеска, линейка, кронциркуль
6	Точить фасонную поверхность в направлении от a к b и от c к b до $\varnothing 25$		Желобчатая стамеска, косая стамеска, шаблон, линейка, кронциркуль
7	Подрезать левый торец детали до $\varnothing 10$ и точить фасонную поверхность от a к d		То же
8	Подрезать правый торец заготовки до $\varnothing 10$, точить фаску $2 \times 45^\circ$, шлифовать деталь		Косая стамеска, линейка, кронциркуль, шлифовальная шкурка
9	Снять деталь, отпилить и зачистить торцы		Мелкозубая ножовка, шлифовальная шкурка

Технологическая карта. Изготовление картофелемялки

		<p>Заготовка: брусок 45x45x260</p> <p>Материал: береза</p>	
№ п/п	Последовательность операций	Графическое изображение	Инструменты, приспособления
1	Подготовить и закрепить заготовку		Линейка, карандаш, кернер, молоток, рубанок, ножовка
2	Обточить заготовку до $\varnothing 40$ мм по всей длине		Полукруглая и косяя стамески, штангенциркуль
3	Разметить заготовку по длине		Линейка, карандаш, косяя стамеска
4	Обточить заготовку до $\varnothing 25$ мм на длине 165 мм и разметить на длине 15 мм		Полукруглая и косяя стамески, линейка, штангенциркуль, карандаш.
5	Обточить конус		Косая стамеска
6	Подрезать торцы		Косая стамеска
7	Срезать фаски, зачистить поверхность		Косая стамеска, шлифовальная шкурка
8	Снять деталь, отрезать припуски и зачистить торцы		Ножовка, напильник, шлифовальная шкурка
9	Проконтролировать качество изделия		Линейка, штангенциркуль

Технологическая карта на изготовление крючка

№ п/п	Содержание операций	Эскиз	Инструменты и приспособления
1.	Опилить базовую поверхность		Штангенциркуль ШЦ-1-125-0,1, напильники (драчевый, личный)
2.	Опилить базовую поверхность под углом 90°		Угольник слесарный, штангенциркуль, напильники
3.	Разметить заготовку		Линейка, угольник слесарный, разметочный кернер, молоток, циркуль разметочный, чертилка
4.	Опилить контур заготовки в размеры		Штангенциркуль, напильники, шаблон радиусный
5.	Разметить отверстия		Линейка, чертилка, разметочный кернер, молоток
6.	3ØСверлить отверстия		3ØСверлильный патрон СП-9, тиски машинные, сверло
7.	Раззенковать отверстия под головки шурупов		8ØСверло
8.	Опилить заусенцы		Тиски слесарные, напильник
9.	Согнуть крючок		Тиски слесарные, прокладка, молоток
10.	Контроль изделия		Штангенциркуль, угольник слесарный