**Критерии оценивания заданий очного этапа МОШ по технологии**

**Номинация «Техника и техническое творчество». 5 класс**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Содержание верного ответа (допускаются иные формулировки ответа)** | **Количество баллов** | **Количество баллов, выставленных жюри** |
| **ЗАДАНИЕ 1**Составление чертежа изделия. | **максимум 10 баллов** |  |
| 1.1. Составление чертежа с указанием всех необходимых для изготовления размеров:– габаритных размеров основания;– размеров паза; – размеров, определяющих место расположе­ния паза на плоскости основания.**Критерии:** – задание выполнено полностью – 6 баллов;– задание выполнено с незначительными ошибками – 4–5 баллов;– задание выполнено с одной грубой и несколькими незначительными ошибками – 2–3 балла;– задание выполнено с не­с­колькими грубыми ошибками – 1 балл;– задание не выполнено – 0 баллов. | **6 баллов** |  |
| Качество выполнения чертежа (правиль­ность простановки размеров, наличие осевой линии, качество основных, вспомогательных, размер­ных линий).**Критерии:**– чертёж выполнен в соответствии с требова­ниями – 3 балла;– чертёж выполнен с незначительными не­точ­ностями – 2 балла;– чертёж выполнен с грубыми ошибками – 0–1 балл. | **3 балла** |  |
| 1.2. Правильность и полнота надписи к чер­те­жу (наименование изделия, количество, масш­таб, материал изготовления).**Критерии:**– надпись сделана полностью – 1 балл;– надпись сделана не полностью или с ошибками – 0 баллов | **1 балл** |  |
| **ЗАДАНИЕ 2**Разработка технологии изготовления изделия. | **максимум 10 баллов** |  |
| 2.1. Определение последовательности техноло­ги­чес­ких операций (в соответствии с таблицей ответов).**Критерии:**– технологическая последовательность со­блю­дена полностью – 4 балла;– незначительно нарушена последо­ва­тель­ность технологических операций – 2–3 балла;– задание не выполнено или выполнено с грубыми ошибками – 0–1 балл. | **4 балла** |  |
| 2.2. Определение инструментов, приспособ­лений и оборудования, необходимых для выполнения каждой технологической операции (в соответствии с таблицей ответов).**Критерии:**– правильно перечислены инструменты и приспособления для выполнения всех технологических операций – 4 балла;– имеются незначительные неточности в наз­вании инструментов и приспособлений, выяв­лено одно несоответствие между наз­ванием операции и используемыми инстру­ментами, приспособлениями – 2–3 балла;– задание не выполнено или выполнено с грубыми ошибками – 0–1 балл. | **4 балла** |  |
| 2.3. Определение точности и полноты комментариев к выполнению технологических операций.**Критерии:**– даны несколько верных существенных ком­мен­тариев (2–3) к выполнению технологи­ческих операций – 2 балла;– дан один верный существенный коммен­тарий к выполнению технологических опера­ций – 1 балл;– комментарии невер­ные или не даны – 0 бал­лов | **2 балла** |  |
| **Итого:** | **20 баллов** |  |

**Критерии оценивания заданий очного этапа МОШ по технологии**

**Номинация «Техника и техническое творчество». 6 класс**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Содержание верного ответа (допускаются иные формулировки ответа)** | **Количество баллов** | **Количество баллов, выставленных жюри** |
| **ЗАДАНИЕ 1**Составление чертежа изделия. | **максимум 10 баллов** |  |
| 1.1. Составление чертежа с указанием всех необходимых для изготовления размеров (габаритных размеров готовальни, размеров отверстий и паза для линейки; размеров, определяющих место расположения отверстий и паза для линейки на плоскости).**Критерии:** – задание выполнено полностью – 6 баллов;– задание выполнено с незначительными ошибками – 4–5 баллов;– задание выполнено с одной грубой и несколькими незначительными ошибками – 2–3 балла;– задание не выполнено или выполнено с не­сколькими грубыми ошибками – 0–1 балл. | **6 баллов** |  |
| Качество выполнения чертежа (правиль­ность простановки размеров, наличие осевой линии, качество основных, вспомогательных, размер­ных линий и т. д.).**Критерии:**– чертёж выполнен в соответствии с требо­ваниями – 3 балла;– чертёж выполнен с незначительными не­точ­ностями – 2 балла;– чертёж выполнен с грубыми ошибками –0–1 балл. | **3 балла** |  |
| 1.2. Правильность и полнота надписи к чертежу (наименование изделия, количество, масштаб, материал изготовления).**Критерии:**– надпись сделана полностью – 1 балл;– надпись сделана не полностью или с ошибками – 0 баллов | **1 балл** |  |
| **ЗАДАНИЕ 2**Разработка технологии изготовления изделия. | **максимум 10 баллов** |  |
| 2.1. Выбор технологических операций и после­до­вательности их выполнения (в соответствии с таб­лицей ответов).**Критерии:**– технологическая последовательность со­блю­дена полностью – 4 балла;– незначительно нарушена последова­тель­ность технологических операций – 2–3 балла;– задание не выполнено или выполнено с грубыми ошибками – 0–1 балл. | **4 балла** |  |
| 2.2. Определение инструментов, приспособ­лений и оборудования, необходимых для выполнения каждой технологической операции (в соответствии с таблицей ответов).**Критерии:**– правильно перечислены инструменты и приспособления для выполнения всех техно­логических операций – 4 балла;– имеются незначительные неточности в наз­вании инструментов и приспособлений, выяв­лено одно несоответствие между наз­ванием операции и используемыми инстру­ментами, приспособлениями – 2–3 балла;– задание не выполнено или выполнено с грубыми ошибками – 0–1 балл. | **4 балла** |  |
| 2.3. Определение точности и полноты комментариев к выполнению технологических операций.**Критерии:**– даны несколько существенных коммен­тариев (1–2) к выполнению технологических операций – 1–2 балла;– комментарии невер­ные или не даны – 0 баллов | **2 балла** |  |
| **Итого:** | **20 баллов** |  |

**Критерии оценивания заданий очного этапа МОШ по технологии**

**Номинация «Техника и техническое творчество». 7–8 классы**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Содержание верного ответа (допускаются иные формулировки ответа)** | **Количество баллов** | **Количество баллов, выставленных жюри** |
| **ЗАДАНИЕ 1 и ЗАДАНИЕ 2** | **максимум 13 баллов** |  |
| **ЗАДАНИЕ 1**Составление чертежа **крышки** солонки.Составление чертежа, с указанием всех необхо­димых для изготовления размеров:– габаритных размеров крышки;– размеров отверстия для крепления ручки; – размеров, определяющих координаты цент­ра отверстия для крепления ручки на плос­кос­ти крышки;– размеров, определяющих место расположе­ния отверстия для установки металлической оси на плоскости крышки.К**ритерии:** – задание выполнено полностью – 3 балла;– задание выполнено с незначительными ошибками – 2 балла;– задание выполнено с небольшим количест­вом (до 3) грубых ошибок – 1 балл;– задание не выполнено или выполнено с большим количеством грубых (более 3) ошибок – 0 баллов. | **5 баллов** |  |
| **ЗАДАНИЕ 2**Составление чертежа **ручки** солонки.Составление чертежа, с указанием всех необходимых для изготовления размеров:– габаритных размеров ручки;– размеров шипа для крепления ручки; – размеров конструктивных элементов ручки.**Критерии:** – задание выполнено полностью – 3 балла;– задание выполнено с незначительными ошибками – 2 балла;– задание не выполнено или выполнено с несколькими грубыми ошибками – 0–1 балл | **4 балла** |  |
| **ЗАДАНИЕ 1 и ЗАДАНИЕ 2**Качество выполнения чертежей крышки и ручки (правильность простановки размеров, наличие осевых линии, качество основных, вспомогательных, размерных линий и т. д.).**Критерии:**– чертежи выполнены в соответствии с тре­бованиями – 3 балла;– чертежи выполнены с незначительными неточностями – 2 балла;– чертежи выполнены с грубыми ошибками – 0–1 балл. | **3 балла** |  |
| Правильность и полнота надписи к чер­тежам (наименование изделия, количество, масштаб, материал изготовления).**Критерии:**– надпись сделана полностью – 1 балл;– надпись сделана не полностью или с ошибками – 0 баллов | **1 балл** |  |
| **ЗАДАНИЕ 3**Разработка технологии изготовления изделия. | **максимум 7 баллов** |  |
| 3.1. Определение технологических операций и их последовательности (в соответствии с таб­лицей ответов).**Критерии:**– технологическая последовательность со­блю­дена полностью – 3 балла;– незначительно нарушена последо­ватель­ность технологических операций – 2 балла;– задание не выполнено или выполнено с грубыми ошибками – 0–1 балл. | **3 балла** |  |
| 3.2. Определение инструментов, приспособле­ний и оборудования, необходимых для выполнения каждой технологической операции (в соответствии с таблицей ответов).**Критерии:**– правильно перечислены инструменты и приспособления для выполнения всех технологических операций – 2 балла;– имеются незначительные неточности в наз­вании инструментов и приспособлений, вы­яв­лено одно несоответствие между назва­нием операции и используемыми инстру­ментами, приспособлениями – 1 балл;– задание не выполнено или выполнено с грубыми ошибками – 0 баллов. | **2 балла** |  |
| 3.3. Определение точности и полноты комментариев к выполнению технологических операций.**Критерии:**– даны несколько существенных коммента­риев (1–2) к выполнению технологических операций – 1–2 балла;– комментарии неверные или не даны – 0 баллов | **2 балла** |  |
| **Итого:** | **20 баллов** |  |

**Критерии оценивания заданий очного этапа МОШ по технологии**

**Номинация «Техника и техническое творчество». 9–11 классы**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Содержание верного ответа (допускаются иные формулировки ответа)** | **Количество баллов** | **Количество баллов, выставленных жюри** |
| **ЗАДАНИЕ 1**Составление чертежа откидной ножки-опоры для фоторамки. | **максимум 13 баллов** |  |
| 1.1. Составление чертежа, с указанием всех необходимых для изготовления размеров:– габаритных размеров ножки;– радиуса скругления;– размеров отверстия для установки оси; – размеров, определяющих место располо­жения отверстия для установки оси.**Критерии:** – задание выполнено полностью – 3 балла;– задание выполнено с незначительными ошибками – 2 балла;– задание не выполнено или выполнено с нес­колькими грубыми ошибками – 0–1 балл. | **5 баллов** |  |
| Составление чертежа дополнительных деталей для крепления и сборки ножки-опоры.Составление чертежа, с указанием всех необходимых для изготовления размеров:– габаритных размеров;– размеров конструктивных элементов (шипов, отверстий, проушин и т. п.).**Критерии:** – задание выполнено полностью – 3 балла;– задание выполнено с незначительными ошибками – 2 балла;– задание не выполнено или выполнено с несколькими грубыми ошибками – 0–1 балл. | **4 балла** |  |
| Качество выполнения чертежей деталей откидной ножки-опоры (правильность проста­новки размеров, наличие осевых линий, качество основных, вспомогательных, размер­ных линий и т. д.).**Критерии:**– чертежи выполнены в соответствии с тре­бованиями – 3 балла;– чертежи выполнены с незначительными неточностями – 2 балла;– чертежи выполнены с грубыми ошибками – 0–1 балл. | **3 балла** |  |
| 1.2. Правильность и полнота надписи к чер­тежам (наименование изделия, количество, масштаб, материал изготовления).**Критерии:**– надпись сделана полностью и без ошибок – 1 балл;– надпись сделана не полностью или с ошибками – 0 баллов | **1 балл** |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **ЗАДАНИЕ 2**Разработка технологической последователь­ности изготовления откидной ножки-опоры рамки для фотографии с использованием ручных столярных инструментов.  | **максимум 10 баллов** |  |
| 2.1.Правильность последовательности выпол­не­ния технологических операций.**Критерии:**– приведена подробная последовательность выполнения, все инструменты указаны правильно, комментарии к операциям уместны – 7 баллов;– приведена полная последовательность выполнения операций, не все инструменты указаны правильно, не все комментарии к операциям уместны – 5 баллов;– приведена неполная последовательность выполнения операций, инструменты указаны правильно, комментарии к операциям неполные – 3 балла;– приведена неверная последовательность выполнения операций, инструменты указаны неправильно, комментарии к операциям отсутствуют – 0–1 балл. | **7 баллов** |  |
| 2.2. Соответствие технологической последова­тель­ности установленному в формулировке задания № 2 способу изготовления.**Критерии:**– описанные технологические операции соответствуют ручному способу изготов­ления изделия – 3 балла;– описанные технологические операции не в полной мере соответствуют ручному способу изготовления изделия –2 балла;– описанные технологические операции не относятся к ручному способу изготовления изделия – 0 баллов | **3 балла** |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **ЗАДАНИЕ 3** | **максимум 5 баллов** |  |
| Задание траектории перемещения фрезы фре­зер­ного станка с ЧПУ для вырезания по внут­рен­нему контору окошка для фотографии.**Критерии:**– траектория задана полностью, все коор­динаты точек указаны верно – 5 баллов;– координаты одной точки указаны невер­но – 3 балла;– задание не выполнено или выполнено с грубыми ошибками (координаты 2 и более точек указаны не верно) – 0 баллов | **5 баллов** |  |
| **Итого** | **28 баллов** |  |