**9 класс по технологии.**

**I.Теоретическая часть**

**Тесты**

1.К технологическим машинам относятся:

1) швейная машина

2) паровая машина

3) легковой автомобиль

4) школьный токарно-винторезный станок

2.Для разметки центров будущих отверстий используется:

1) стамеска;

2)кернер;

3)дрель;

4)отбойный молоток;

5)киянка.

3.В рамках образовательной области "Технология" изучаются:

1) организация производства;

2) воздействие человека на природу;

3) проблемы загрязнения окружающей среды;

4) взаимодействие общественных групп и индивидуумов;

5) процессы преобразования материи, информации и энергии.

4.Сведения о процессе изготовления детали или изделия содержится:

1) в чертежах

2) в рисунках

3) в технологических картах

4) в инструкционных картах

 5.Фольгой называется листовой материал толщиной до:

1. 0,5 мм.;
2. 1, 0 мм.;
3. 0,2 мм.;
4. 4, 0 мм.;
5. 0,25 мм.

6.На сверлильном станке разрешается работать в рукавицах:

1. шёлковых;
2. хлопчатобумажных;
3. латексных;
4. защитными накладками;
5. байковых;
6. нет правильного ответа.

7.Вид насечки, длина и форма стержня являются основными характеристиками:

1) отвёртки;

2) слесарного молотка;

3) напильника;

4) зубило;

5) слесарной ножовки.

8.Для нарезания резьбы в отверстии используют:

1) отвёртку;

2) плашку;

3) сверло;

4) дрель;

5) метчик

9.Размер длины детали по чертежу=52 ± 0,2. Годными являются детали, имеющие размеры длины:

1) 51,7;

2) 51,9

3) 52,0;

4) 52,1;

5) 52,2.

10: В данном регионе стоимость товаров, необходимых в среднем человеку для удовлетворения основных потребностей, равна 1000 руб. в месяц.

Какой здесь прожиточный минимум семьи, состоящей из двоих родителей и ребенка:

1) 2000 руб.

2) 3000 руб.

3) 4000 руб.

4) 5000 руб.

5) 6000 руб.

11.К отделочным работам в строительстве относятся:

1) укладка паркета

2) побелка потолка

3) устройство кровли

4) установка оконных рам

5) монтаж электропроводки

12.Слесарная операция сущность которой заключается в том, что одну часть заготовки загибают по отношении к другой на заданный угол называется:

1. ковка;
2. резка;
3. пиление;
4. гибка;
5. опиливание.

 13.Способами обработки металлов резанием являются.

1) ковка

2) точение

3) прокатка

4) штамповка

5) фрезерование

14.Толщина детали должна быть равной 35 мм, а заготовка имеет толщину 45 мм. Припуск на обработку одной стороны детали равен*:*

1) 0,25 мм

2) 0,5 мм

3) 2,5 мм

4) 5,0 мм

5) -5,0 мм

15.Однолезвийный режущий инструмент, применяемый при обработке заготовок на токарных станках, называется:

1) фрез

2) резец

3) сверло

4) развертка

16.К неразъёмным соединениям деталей относятся:

1) клёпка;

2) соединение винтами;

3) соединение струбцинами;

4) пайка;

5) болтовое соединение.

 17.Напильники, используемые для чистового опиливания металлов с точностью 0,1-0,25 мм, называются:

1) личными

2) драчёвыми

3) бархатными

4) рашпильными (рашпилями)

18.Одним из наиболее распространённых способов получения глухих и сквозных цилиндрических отверстий в сплошном материале является:

1. резка;
2. рубка;
3. правка;
4. развёртывание;
5. сверление.

 19.Инструмент для нарезания резьбы на стержне или трубе называется;

1. зенкер;
2. развёртка;
3. труборез;
4. плашка;
5. метчик.

20.В нашей стране используются квартирные электрические сети:

1) переменного тока с частотой 60 Гц

2) постоянного тока с напряжением 220 В

3) переменного тока с напряжением 110 В

4) переменного тока с напряжением 220 В

5) постоянного тока с напряжением 110 В

21 .Свойства твёрдого тела необратимо деформироваться под действием механических нагрузок называется:

1)хрупкость;

2)твёрдость;

3)вязкость;

4)гибкость;

5)пластичность.

22.Тепловое действие электрического тока используется в …

1) контакторах

2) электроутюгах

3) электроплитах

4) люминесцентных лампах

5) коллекторных двигателях

 23.Различаются сверлильные станки:

1) вертикально-сверлильный;

1. горизонтально-поперечный;
2. радиально-сверлильный;
3. угло-шлифовальные.

 24.Универсальным электроинструментом, с помощью которого можно разрезать практически любой материал, а также вырезать фигурные отверстия, является:

1) дельтошлифмашины;

2) сварочный аппарат;

3) заточной станок;

4) угловая шлифмашина;

1. электролобзик.

25.Наиболее экономичным способом сушки древесины является:

*1)* атмосферная сушка;

1. камерная сушка;

3) сушка в электрическом поле тока высокой частоты;

4) сушка в жидкостях.

26.Для того чтобы проявить своё уважение к другому человеку, принято:

1) учитывать его мнение

2) требовать его уважение к себе

3) быть искренним в обращении с ним

4) подчеркивать его ошибки и недостатки

5) здороваться при встрече и прощаться при расставании

27.Наиболее правильной последовательностью действий при выполнении проекта является:

1) сформировать проблему, собрать необходимую информацию, предложить варианты решения, выбрать оптимальный вариант, определить последовательность работ, выполнить необходимые операции, оценить результаты

2) выдвинуть идею, спланировать последовательность технологических операций, выполнить необходимые работы, проанализировать достигнутые результаты, провести маркетинговые исследования

3) сформировать проблему, найти решение, провести маркетинговое исследование, спланировать последовательность технологических операций, выполнить необходимые операции, оценить результат

28. Семейный бюджет – это:

1) план доходов семьи

2) план расходов семьи

3) сумма денежных средств семьи

4) план доходов и расходов семьи

5) суммарная заработная плата всех членов семьи за год

 29.Рекомендуемый угол между режущими кромками для сверления чугуна и стали составляет:

1) 10-20 градусов;

2) 30-40 градусов;

3) 70-72 градуса;

4) 116-118 градусов;

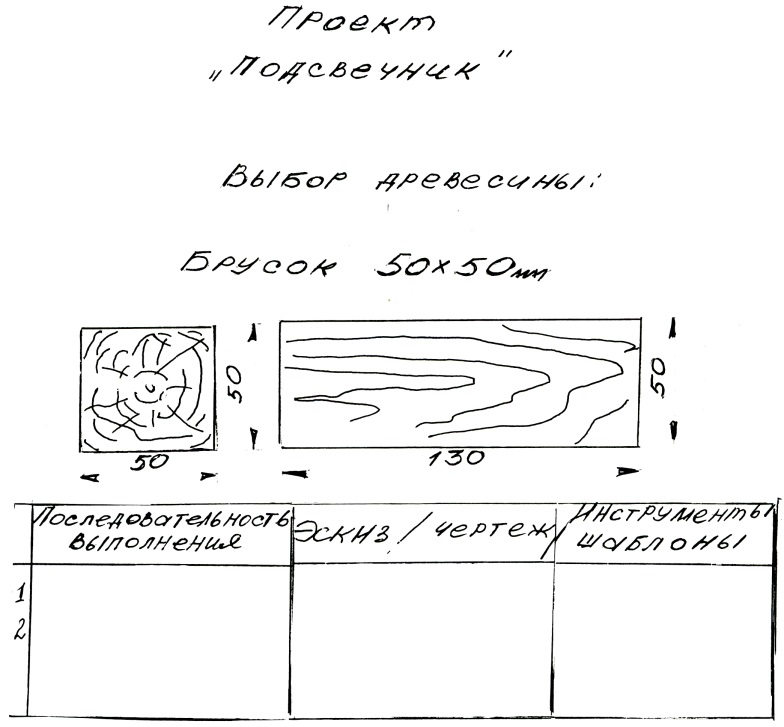
5) 130-140 градусов.

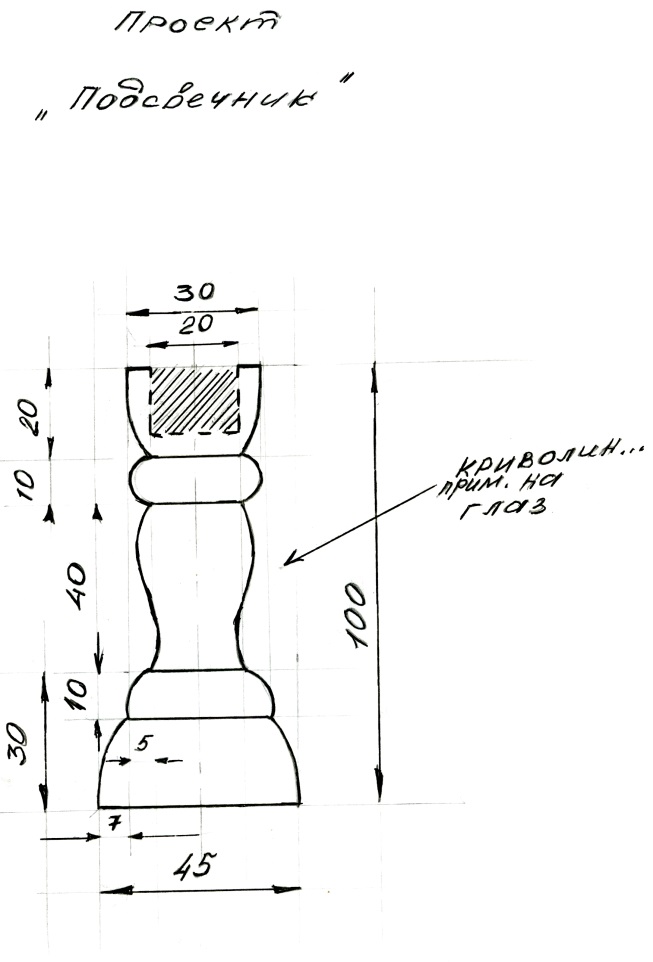
 30.Для смены сверла в патроне дрели или сверлильного станка в процессе работы необходимо:

1. остановить вращение патрона рукой;
2. перевести кнопку «Пуск» в нерабочее положение и дождаться остановки вращения патрона;
3. выключить регулятор направления вращения;
4. притормозить вращение рукой в перчатке.

**II. Практическая часть**

**Осуществите проект «Подсвечник», подготовьте технологическую карту.**

****

****