

**МЕТОДИКА ОЦЕНКИ И КЛЮЧИ
ВЫПОЛНЕННЫХ ОЛИМПИАДНЫХ ЗАДАНИЙ
ПРАКТИЧЕСКОГО ТУРА
по технологии изготовления швейных изделий
по технологии обработки изделий на швейно-вышивальном оборудовании
регионального этапа всероссийской олимпиады школьников по технологии**

9, 10 и 11 классов

2021-2022 учебный год

Направление «Культура дома, дизайн и технологии»

Москва 2021 г.

При оценивании практической работы участника олимпиады определяется умение:

- читать технологическую документацию;
- выбирать оптимальную технологию обработки, последовательность выполнения;
- правильно обрабатывать узел или изделие с учетом заданных технологических условий;
- грамотно распределять время, отведённое на выполнение всех этапов работы;
- демонстрировать степень дизайнерского мышления и художественного вкуса конкурсанта;
- применять правильные и безопасные приёмы работы с технологическим оборудованием.

Члены жюри при проверке отмечают наличие ошибок, их отсутствие, частичное выполнении конкретной операции или абсолютно верное решение предложенной операции. Если ошибка грубая и приводит к потере качества внешнего вида изделия, то вычитается максимально возможный предложенный за этот критерий балл.

Если по некоторым пунктам оценивания (в которых, к тому же, присутствует достаточный перечень позиций (например, три позиции через запятую), а максимальный балл достигает, например, 1,5 б.), то вычитается по 0,5 б. за каждую ошибку. Минимальный балл за одну позицию составлял 0,1 балл.

Как правило, каждая позиция оценивается минимальным количеством баллов (0,1; 0,2; 0,3; 0,4...). Поэтому либо она выполнена, либо нет. Критерии оценивания расписаны максимально подробно, понятно и корректно.

Такая система оценок дает возможность снимать одинаковое количество баллов за аналогичные ошибки у любого участника. Большое количество критериев позволяет разбить весь технологический процесс на мелкие операции, что дает возможность с максимальной точностью определить ошибки и избежать разногласий при подведении итогового рейтинга практического тура по технологии обработки швейных изделий.

Подробные оценочные листы включают перечень критериев для оценки качества выполненной операции на основе требований к технологии обработки (размеры, допуски, отклонения, некоторые предметные нюансы декора с учётом заявленного задания) и их максимальный балл.

Критерии оценивания с подробным учётом мелких позиций 9 класс

«Изготовление съёмной манжеты с застёжкой на кнопки»

№	Критерии оценки	Баллы
	Технические условия на изготовление изделия	10
1	Детали выкроены с учетом направления Н. О., 0,5 б в соответствии с предложенным шаблоном (без искажения формы), 0,3 б с правильным определением лицевых сторон 0,2 б (да/нет)	1
2	Симметричность готового изделия по всем контурам боковые срезы, 0,2 б верхний, нижний срезы, 0,2 б уголки – по модели, симметричные, 0,2 б длина по боковым срезам основной детали одинакова 0,4 б (да/нет)	1
3	Длина основной детали манжеты (по верхнему срезу) 225 мм±5мм (да/нет)	0,5
4	Длина основной детали манжеты (по нижнему срезу) 210 мм±5мм (да/нет)	0,5
5	Ширина основной детали манжеты (измерять по нижней детали манжеты, в трёх местах) 90 мм±3 мм; одинакова по всей ширине (да/нет)	0,5
6	Качество сборки на оборке равномерность, в обтачном шве - без деформации и складок, 0,3 б из всей предложенной длины в 300 мм 0,2 б (да/нет)	0,5

№	Критерии оценки	Баллы
7	Высота оборки 90 мм±3 мм (без учёта кружева), 0,3 б визуально одинакова по всей длине оборки 0,2 б (да/нет)	0,5
8	Качественное выполнение зигзагообразной строчки (по краю, шаг уменьшен) (да/нет)	0,5
9	Настрачивание кружева выполнено по модели внахлёст, не более чем на 3-4 мм, 0,5 б кружево распределено по модели, 0,5 б с грамотным оформлением углов 0,5 б (да/нет)	1,5
10	Строчка настрачивания кружева на край оборки (ровная, шириной шва 1-2 мм) (да/нет)	0,5
11	Качественная строчка обтачивания 8 мм±1и во всех местах величина одинакова, 0,1 б припуски в нижних уголках отсечены, 0,1 б без захвата оборки обтачным швом 0,3 б (да/нет)	0,5
12	Обтачной шов выметан ребро или с небольшим кантом из ткани верхней детали, 0,3 б уголки хорошо выправлены, с наличием ВТО 0,2 б (да/нет)	0,5
13	Аккуратное выполнение работы по верхнему срезу изделия (закреплено, аккуратно, не заметно) (да/нет)	0,5
14	Качество отделочной строчки по краю основной детали манжеты (ровно по всему контуру, с ш.ш 4 мм±1) (да/нет)	0,5
15	Крепление кнопок выполнены согласно предложенной разметке по оси симметрии, 0,2 б от края 10±1 мм, 0,2 б с правильным расположением фурнитуры (по модели), 0,2 б технологически грамотно 0,4 (да/нет)	1
Характер оформления изделия декором и окончательная отделка		5
16	Качество оформления рюши с равномерным распределением сборки/складок, 0,5 б без набегания и складок 0,5 б (да/нет)	1
17	Длина кружева для выполнения рюши подобрана оптимально (да/нет)	0,5
18	Качество оформления коротких срезов рюши (с подгибом, аккуратно, выбранная технология обработки на качество изделия не влияет) (да/нет)	0,5
19	В декоративном оформлении рюши присутствует тесьма-лента, сточка аккуратная, с качественным креплением по краям тесьмы, 0,5 б строчка ровная, в край тесьмы, 0,5 б (да/нет)	1
20	Свободные концы предложенной тесьмы-ленты одинаковы по обеим сторонам (да/нет)	0,5
21	Место крепления рюши выбрано оптимально (по оси симметрии) (да/нет)	0,5
22	Окончательная отделка всей работы выполнена (нити временного назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной) (да/нет; (5-7) ±1 мм)	0,5
23	Качество окончательной влажно-тепловой обработки (да/нет)	0,5
Итого:		15

Критерии оценивания с подробным учётом мелких позиций
9 класс
«Изготовление съёмной манжеты с вышивкой»

№	Критерии оценки	Баллы
	Технические условия на изготовление изделия	9
1	Детали выкроены с учетом направления Н. О., 0,5 б в соответствии с предложенным шаблоном (без искажения формы), 0,3 б с правильным определением лицевых сторон 0,2 б (да/нет)	1
2	Симметричность готового изделия по всем контурам боковые срезы, 0,2 б верхний, нижний срезы, 0,2 б уголки – по модели, симметричные, 0,2 б длина по боковым срезам основной детали одинакова 0,4 б (да/нет)	1
3	Длина основной детали манжеты (по верхнему срезу) 225 мм±5мм (да/нет)	0,5
4	Длина основной детали манжеты (по нижнему срезу) 210 мм±5мм (да/нет)	0,5
5	Ширина основной детали манжеты (измерять по нижней детали манжеты, в трёх местах) 90 мм±3 мм; одинакова по всей ширине (да/нет)	0,5
6	Качество сборки на оборке равномерность, в обтачном шве - без деформации и складок, 0,3 б из всей предложенной длины в 300 мм 0,2 б (да/нет)	0,5
7	Высота оборки 90 мм±3 мм (без учёта кружева), 0,3 б визуально одинакова по всей длине оборки 0,2 б (да/нет)	0,5
8	Качественное выполнение зигзагообразной строчки (по краю, шаг уменьшен) (да/нет)	0,5
9	Настрачивание кружева выполнено по модели внахлёст, не более чем на 3-4 мм, 0,5 б кружево распределено по модели, 0,5 б с грамотным оформлением углов 0,5 б (да/нет)	1,5
10	Строчка настрачивания кружева на край оборки (ровная, шириной шва 1-2 мм) (да/нет)	0,5
11	Качественная строчка обтачивания 8 мм±1и во всех местах величина одинакова, 0,1 б припуски в нижних уголках отсечены, 0,1 б без захвата оборки обтачным швом 0,3 б (да/нет)	0,5
12	Обтачной шов выметан ребро или с небольшим кантом из ткани верхней детали, 0,3 б уголки хорошо выправлены, с наличием ВТО 0,2 б (да/нет)	0,5
13	Аккуратное выполнение работы по верхнему срезу изделия (закреплено, аккуратно, не заметно) (да/нет)	0,5
14	Качество отделочной строчки по краю основной детали манжеты (ровно по всему контуру, с ш.ш 4 мм±1) (да/нет)	0,5
	Организация работы по выполнению вышивки и окончательная отделка изделий	6
15 *	Грамотная работа с программой машины (выбор рисунка и задание правильных размеров, размещение по центру композиции, заправка машины), уверенное устранение проблем, недочётов (да/нет)	0,5
16	Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра/центров намеченной вышивки в готовой работе (да/нет)	0,5
17	Грамотное и уместное композиционное решение вышитого мотива, 0,5 б	2,5

№	Критерии оценки	Баллы
	с учётом конструктивных особенностей линий контура манжеты, 0,5 б размер вышивки согласован с размером вышиваемой детали (но не более 60 мм), 0,5 б по условию задания (соответствует заявленному в задании романтическому стилю), 0,5б 4 цвета ниток 0,5 б (да/нет)	
18	Выполненный дизайн вышивки оригинален, 0,5 б обладает определённой сложностью 0,5 б (например, это «бордюр/бордюры», «уголок/уголки» или состоит из нескольких элементов) (да/нет)	1
19	Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет)	0,5
20	Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность и качество выполненной работы) (да/нет)	0,5
21	Окончательная отделка выполнена (нити временного назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончательной ВТО готовых изделий) (да/нет; (5-7) ±1 мм)	0,5
	Итого:	15

* Выставляется во время выполнения практической работы

Карта пооперационного контроля 10-11 класс

«Изготовление воротника-пелерины с застёжкой на пуговицу и декором в виде цветка»

№ п/п	Критерии оценки	Баллы
	Технические условия на изготовление матросского воротника	11
1	Детали воротника-пелерины выкроены с учетом направления нити основы, 0,3 б по модели (в соответствии с предложенным шаблоном, без шва стачивания по линии плеча, без искажения формы – боковой отлетной срез - в виде плавной линии) 0,1 б и правильным определением лицевой стороны 0,1 б (да/нет)	0,5
2	Симметричность изделия воротника по всем контурам срез горловины, 0,1 б боковые срезы, 0,1 б отлетной срез по переду, 0,1 б отлетной срез по спинке, 0,1 б срез по линии середины задней части воротника 0,1 б (да/нет)	0,5
3	Габаритные размеры по осевой линии передней части воротника 130± 6 мм (да/нет) <i>Измерять в сложенном виде, по сгибу, с изнаночной стороны. С учётом ширины косой бейки и зигзагообразной строчки; без ширины кружева.</i>	0,5
4	Габаритные размеры по линии середины задней части воротника 135± 6 мм, обе стороны одинаковой длины. (да/нет) <i>Измерять в сложенном виде, с изнаночной стороны по линии середины задней части. С учётом ширины косой бейки и зигзагообразной строчки; без ширины кружева.</i>	0,5
5	Габаритные размеры по ширине среза отлёта воротника задней части 145± 6 мм и обе стороны одинаковой длины. (да/нет) <i>Измерять в сложенном виде, с изнаночной стороны, без ширины кружева. С учётом ширины шва вподгибку с закрытым срезом.</i>	0,5
6	Габаритные размеры ширины отлетного среза по переду воротника 135± 5 мм (да/нет) <i>Измерять в сложенном виде, с изнаночной стороны, без ширины кружева.</i>	0,5
7	Качество настрачивания кружева по передней части воротника в соответствии с разметкой (15± 1 мм); 0,5 б параллельными рядами; строчки ровные, ш.ш. 1-2 мм; аккуратно, 0,3 б без заминов кружева 0,2 б (да/нет)	1

№ п/п	Критерии оценки	Баллы
8	Качественное выполнение зигзагообразной строчки (по краю, шаг уменьшен) (да/нет)	0,5
9	Настрачивание кружева выполнено по модели внахлѣст, не более чем на 3-4 мм, 0,4 б кружево распределено по модели, 0,4 б с грамотным оформлением углов 1,2 б (по 0,3 б за каждый из четырёх углов) (да/нет)	2
10	Строчка настрачивания кружева на край оборки ровная, по всему периметру одинакова, 0,5 б шириной шва 1-2 мм 0,5 б (да/нет)	1
11	Качественная обработка срезов по линии середины задней части воротника величина подгиба 10 мм \pm 1мм, 0,4 б (0,2+0,2 - за каждую из двух сторон) одинакова на обеих сторонах 0,1 б (да/нет)	0,5
12	Ширина строчки от подогнутого края (шов вподгибку) во всех местах одинакова 1- 2 мм \pm 1 мм, 0,4 б (0,2+0,2 за каждую из двух сторон) одинакова на обеих сторонах 0,1 б (да/нет)	0,5
13	Качество обработки горловины косой бейкой без складок и заминов, 0,1 б ширина косой бейки по всей длине одинакова, 0,2 б аккуратное оформление конца (с подгибом косой бейки), 0,1 б строчка ровная, в край, 0,5 б горловина не растянута – с качеством ВТО 0,1 б (да/нет)	1
14	Качество выполнения навесной петли по модели, 0,2 б с оптимальной величиной, подходящей к диаметру пуговицы, 0,3 б с аккуратными строчками настрачивания на деталь воротника 0,5 б (да/нет)	1
15	Качество крепления пуговицы, с оптимальным выбором места крепления (да/нет)	0,5
	Характер оформления изделия декором и окончательная отделка	4
16	Декор в виде текстильного цветка присутствует и качественно прикреплѣн (да/нет)	0,5
17	Размер текстильного цветка соответствует размеру изделия (да/нет)	0,5
18	Форма, технология сборки цветка выбраны с оригинальным решением, 0,5 б мастерство выполнения цветка присутствует 0,5 б (да/нет)	1
19	В работе цветка присутствуют все предложенные элементы декора (да/нет)	0,5
20	Место крепления цветка выбрано оптимально (да/нет)	0,5
21	Окончательная отделка всей работы выполнена (нити временного назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной) (да/нет; (5-7) \pm 1 мм)	0,5
22	Качество окончательной влажно-тепловой обработки (да/нет)	0,5
	Итого:	15

Карта пооперационного контроля

10-11 класс

«Изготовление воротника-пелерины с застѣжкой на пуговицу и вышивкой»

№ п/п	Критерии оценки	Баллы
	Технические условия на изготовление матросского воротника	10
1	Детали воротника-пелерины выкроены с учетом направления нити основы, 0,3 б по модели (в соответствии с предложенным шаблоном, без шва стачивания по линии	0,5

№ п/п	Критерии оценки	Баллы
	плеча, без искажения формы – боковой отлетной срез - в виде плавной линии) 0,1 б и правильным определением лицевой стороны 0,1 б (да/нет)	
2	Симметричность изделия воротника по всем контурам срез горловины, 0,1 б боковые срезы, 0,1 б отлетной срез по переду, 0,1 б отлетной срез по спинке, 0,1 б срез по линии середины задней части воротника 0,1 б (да/нет)	0,5
3	Габаритные размеры по осевой линии передней части воротника 130 ± 6 мм (да/нет) <i>Измерять в сложенном виде, по сгибу, с изнаночной стороны. С учётом ширины косой бейки и зигзагообразной строчки; без ширины кружева.</i>	0,5
4	Габаритные размеры по линии середины задней части воротника 135 ± 6 мм, обе стороны одинаковой длины. (да/нет) <i>Измерять в сложенном виде, с изнаночной стороны по линии середины задней части. С учётом ширины косой бейки и зигзагообразной строчки; без ширины кружева.</i>	0,5
5	Габаритные размеры по ширине среза отлёта воротника задней части 145 ± 6 мм и обе стороны одинаковой длины. (да/нет) <i>Измерять в сложенном виде, с изнаночной стороны, без ширины кружева. С учётом ширины шва вподгибку с закрытым срезом.</i>	0,5
6	Габаритные размеры ширины отлетного среза по переду воротника 135 ± 5 мм (да/нет) <i>Измерять в сложенном виде, с изнаночной стороны, без ширины кружева.</i>	0,5
7	Качественное выполнение зигзагообразной строчки (по краю, шаг уменьшен) (да/нет)	0,5
8	Настрачивание кружева выполнено по модели внахлёст, не более чем на 3-4 мм, 0,4 б кружево распределено по модели, 0,4 б с грамотным оформлением углов 1,2 б (по 0,3 б за каждый из четырёх углов) (да/нет)	2
9	Строчка настрачивания кружева на край оборки ровная, по всему периметру одинакова, 0,5 б шириной шва 1-2 мм 0,5 б (да/нет)	1
10	Качественная обработка срезов по линии середины задней части воротника величина подгиба $10 \text{ мм} \pm 1 \text{ мм}$, 0,4 б (0,2+0,2 за каждую из двух сторон) одинакова на обеих сторонах 0,1 б (да/нет)	0,5
11	Ширина строчки от подогнутого края (шов вподгибку) во всех местах одинакова 1- $2 \text{ мм} \pm 1 \text{ мм}$, 0,4 б (0,2+0,2 - за каждую из двух сторон) одинакова на обеих сторонах 0,1 б (да/нет)	0,5
12	Качество обработки горловины косой бейкой без складок и заминов, 0,1 б ширина косой бейки по всей длине одинакова, 0,2 б аккуратное оформление конца (с подгибом косой бейки), 0,1 б строчка ровная, в край, 0,5 б горловина не растянута – с качеством ВТО 0,1 б (да/нет)	1
13	Качество выполнения навесной петли по модели, 0,2 б с оптимальной величиной, подходящей к диаметру пуговицы, 0,3 б с аккуратными строчками настрачивания на деталь воротника 0,5 б (да/нет)	1
14	Качество крепления пуговицы, с оптимальным выбором места крепления (да/нет)	0,5

№ п/п	Критерии оценки	Баллы
	Организация работы по выполнению вышивки и окончательная отделка изделий	5
15 *	Грамотная работа с программой машины (выбор рисунка и задание правильных размеров, размещение по центру композиции, заправка машины), уверенное устранение проблем, недочётов (да/нет)	0,5
16	Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой работе (да/нет)	0,5
17	Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна: с учётом расположения вышивки относительно линий контура воротника; 0,5 б размер вышивки согласован с размером детали изделия (не больше 60мм ± 5 мм); 0,5 б по условию задания - соответствует заявленному в задании направлению (вышита эмблема школьного детского коллектива); 0,5 б 4 цвета ниток (да/нет) 0,5 б	2
18	Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких элементов, добавлены слова, цифры...) (да/нет)	0,5
19	Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет)	0,5
20	Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной работы) (да/нет)	0,5
21	Окончательная отделка выполнена (нити временного назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончательной ВТО готовых изделий) (да/нет; (5-7) ±1 мм)	0,5
	Итого:	15

* Выставляется во время выполнения практической работы