

Методика оценивания выполненных олимпиадных практических заданий и рекомендации по проверке

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, если градация не прописана очень дифференцированно. Минимальный балл за одну позицию составляет 0,1 б. Как правило, каждая позиция оценивается минимальным количеством баллов (0,1; 0,2; 0,3; 0,4). Поэтому либо она выполнена, либо нет.

Оценивание декора/дизайна вышивки производится с учётом коэффициента сложности с определённым шагом. Например, 0,3/0,5/1 – низкий/средний/высокий (если не дана иная разбаловка этого критерия). При оценивании декора/дизайна вышивки учитывается определённая видимая сложность и количество вложенной в декорирование работы (например, присутствует смена ниток на контрастные, можно оценить выбор более сложной декоративной строчки или присутствие разнообразия этих строчек, их количество). При оценивании дизайна вышивки определяют количество вышитых элементов, смотрят на то, что добавлены ли слова, символы, (или выполнены ряды орнаментальных дорожек по контуру сторон, состоит ли вышитый дизайн из нескольких мотивов...).

Все 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 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

10 класс

«Изготовление накладного кармана с наличием в его конструкции декоративной паты»

№	Критерии оценки	Баллы	Факт
	Технические условия на изготовление изделия	10	
1	Детали выкроены с учетом направления Н. О., 0,1 в соответствии с предложенным шаблоном (без искажения формы), 0,1 по модели (с обтачкой; с патой между обтачкой), 0,2 с правильным определением лицевых сторон 0,1 (да/нет)	0,5	
2	Симметричность расположения кармана на основной детали справа и слева по 65 мм ± 8 мм и эта величина везде одинакова; 0,5 сверху и снизу по 35 мм ± 5 мм и эта величина везде одинакова 0,5 (да/нет)	1	
3	Боковые (левый/правый) стороны кармана параллельны 0,5 верхний/нижний стороны кармана параллельны 0,5	1	

	(да/нет)		
4	Качество уголков (уголки – прямые) (0,1X5) (да/нет)	0,5	
5	Высота левой стороны кармана 210 мм±9 мм (да/нет)	0,5	
6	Высота правой стороны 110 ±5 мм (да/нет)	0,5	
7	Ширина кармана по нижнему краю 150 мм±6 мм (да/нет)	0,5	
8	Ширина изделия по верхнему краю 85 мм±5 мм (да/нет)	0,5	
9	Качество обработки входа в карман: -припуск по обтачному шву 10 мм±1мм и одинаков на всём протяжении, 0,2 -надсечки в местах скруглений выполнены, 0,3 -уголки отсечены, выправлены, 0,2 (0,1x2) -с наличием ВТО по обтачному шву (0,1) и двум углам (0,1+0,1), - 0,3 (0,1x3) -обтачной шов выметан с кантом в 1 мм и аккуратно по всему входу, 0,3 -отделочная строчка 5 мм±1 мм и везде ровная, 0,5 -контрольные точки по фигурному входу на расстоянии 1-2 мм 0,2 (0,1x2) (да/нет)	2	
10	Качество готовой обтачки -ширина 38 мм±2 мм везде одинакова; 0,4 -с качественной обработкой отлетного среза зигзагообразной строчкой (по краю с захватом отлетного среза) 0,2 -по модели (без закрепления обтачки на плоскости кармана, 0,2 -величина зигзага оптимальна 0,2 (да/нет)	1	
11	Качество формирования «оставшегося» нижнего угла (да/нет)	0,2	
12	Величина обтачных швов и величина подгибов по периметру (по прямым срезам кармана) 10±1 мм 0,4 (0,1x4 оцениваемые стороны) (да/нет)	0,4	
13	Качество обработки верхнего необработанного и нижнего необработанного углов (по модели и с качеством) 0,4 (0,2X2) (да/нет)	0,4	
14	Боковой (левый) и нижний край кармана подогнут качественно и без перекосов (0,1x2) (да/нет)	0,2	
15	Качество строчки настрачивания кармана (качественно, по модели 1-2 мм от края; ровно, с учётом контрольных точек) 0,8 (0,2x4 стороны настрачивания кармана) (да/нет)	0,8	
	Характер оформления изделия декором (пата; декоративная строчка) и окончательная отделка	5	
16	Декор в виде машинной декоративной строчки на кармане присутствует; по модели – по двум краям кармана; 0,2 (0,1x2) выполнен параллельно срезам кармана; 0,2 (0,1x2) выполнен качественно (контрастные нитки не распускаются, строчка не стянута) 0,5 (да/нет)	0,9	
17	-Декоративная пата в конструкции кармана присутствует 0,2 -размер её выбран оптимально, 0,5 -с технологически грамотной обработкой самой паты, 0,5 -с технологически грамотным креплением по входу в карман, 0,3 -с качественным креплением пуговицы и на оптимальном месте крепления, 0,5 -с наличием декоративной строчки на ней, 0,2 -с выполнением контрастными нитками, 0,2 -без искажения формы паты/кармана 0,2 (да/нет)	2,6	
18	Разработанный декор обладает определённой сложностью (с учётом сложности формы паты и объёма работы по выполнению декоративной машинной строчки)	0,9	

	Оценивание производится с учётом коэффициента сложности с шагом 0,3/0,6/ 0,9 – низкий,/средний/ высокий (да/нет)		
19	Композиционное решение всех элементов декора уместно, 0,1 согласовано с размерами всей работы, 0,1 с учётом гармоничных цветовых сочетаний 0,1 (да/нет)	0,3	
20	Окончательная отделка выполнена: нити временного назначения удалены, 0,1 наличие закрепок с их оптимальной длиной, 0,1 качество окончательной ВТО 0,1 (да/нет; (5-7) ±1 мм)	0,3	
Итого:		15	

Критерии оценивания с подробным учётом мелких позиций

10 класс

«Изготовление накладного кармана с косым входом и с вышивкой»

№	Критерии оценки	Баллы	Факт
	Технические условия на изготовление изделия	10	
1	Детали выкроены с учетом направления Н. О., 0,1 в соответствии с предложенным шаблоном (без искажения формы), 0,2 по модели (с обтачкой), 0,1 с правильным определением лицевых сторон 0,1 (да/нет)	0,5	
2	Симметричность расположения кармана на основной детали справа и слева по 65 мм ± 8 мм и эта величина везде одинакова; 0,5 сверху и снизу по 35 мм ± 5 мм и эта величина везде одинакова 0,5 (да/нет)	1	
3	Боковые (левый/правый) стороны кармана параллельны 0,5 верхний/нижний стороны кармана параллельны 0,5 (да/нет)	1	
4	Качество уголков (уголки – прямые) (0,1X5) (да/нет)	0,5	
5	Высота левой стороны кармана 210 мм±9 мм (да/нет)	0,5	
6	Высота правой стороны 110 ±5 мм (да/нет)	0,5	
7	Ширина кармана по нижнему краю 150 мм±6 мм (да/нет)	0,5	
8	Ширина изделия по верхнему краю 85 мм±5 мм (да/нет)	0,5	
9	Качество обработки входа в карман: -припуск по обтачному шву 10 мм±1мм и одинаков на всём протяжении, 0,2 -надсечки в местах скруглений выполнены, 0,3 -уголки отсечены, выправлены, 0,2 (0,1x2) -с наличием ВТО по обтачному шву (0,1) и двум углам (0,1+0,1), 0,3 (0,1x3) -обтачной шов выметан с кантом в 1 мм и аккуратно по всему входу, 0,3 -отделочная строчка 5 мм±1 мм и везде ровная, 0,5 -контрольные точки по фигурному входу на расстоянии 1-2 мм 0,2 (0,1x2) (да/нет)	2	
10	Качество готовой обтачки -ширина 38 мм±2 мм везде одинакова; 0,4 -с качественной обработкой отлетного среза зигзагообразной строчкой (по краю с	1	

	захватом отлетного среза) 0,2 -по модели (без закрепления обтачки на плоскости кармана, 0,2 -величина зигзага оптимальна 0,2 (да/нет)		
11	Качество формирования «оставшегося» нижнего угла (да/нет)	0,2	
12	Величина обтачных швов и величина подгибов по периметру (по прямым срезам кармана) 10±1 мм 0,4 (0,1х4 оцениваемые стороны) (да/нет)	0,4	
13	Качество обработки верхнего необработанного и нижнего необработанного углов (по модели и с качеством) 0,4 (0,2Х2) (да/нет)	0,4	
14	Боковой (левый) и нижний край кармана подогнут качественно и без перекосов (0,1х2) (да/нет)	0,2	
15	Качество строчки настрачивания кармана (качественно, по модели 1-2 мм от края; ровно, с учётом контрольных точек) 0,8 (0,2х4 стороны настрачивания кармана) (да/нет)	0,8	
Организация работы по выполнению вышивки и окончательная отделка		5	
16*	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	
17	Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой работе (да/нет)	0,5	
18	-Грамотное и <u>уместное</u> композиционное решение вышитого дизайна 0,6 -с подчёркиванием конструктивных особенностей кармана; 0,5 -размер вышивки согласован с размером детали кармана (55–65 мм ± 5 мм, если это не орнаментальная дорожка); 0,5 -по условию задания - соответствует заявленному заданию (соответствует спортивной одежде для девочки среднего школьного возраста); 0,5 -4 цвета ниток 0,4 (да/нет)	2,5	
19	Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких элементов, добавлены слова, символы, вышитые дорожки по сторонам кармана...) (с учётом коэффициента сложности) - с шагом 0,1/0,3/ 0,5 – низкий, средний, высокий (да/нет)	0,5	
20	Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет)	0,5	
21	Внешний вид цветосочетания ниток и ткани; 0,2 аккуратность вышивки и качество выполненной работы 0,2 (да/нет)	0,2	
22	Окончательная отделка выполнена нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий) (да/нет; (5-7) ±1 мм)	0,3	
Итого:		15	

* Выставляется во время выполнения практической работы