

## 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, 0,3/0,6/9 – 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, можно оценить форму раскроенных деталей декора, их разнообразие, количество применённых декоративных ручных стежков и машинных декоративных строчек). При оценивании дизайна вышивки определяют количество вышитых элементов, смотрят на то, что добавлены ли слова, символы, (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 11 класс

#### Карта пооперационного контроля «Изготовление стилизованного нагрудного украшения – колье-воротника»

№	Критерии оценки	Баллы	Факт
	<b>Технические условия на изготовление изделия</b>	<b>10,5</b>	
1	Детали выкроены с учетом направления Н. О., 0,1 в соответствии с предложенным шаблоном (без искажения формы), 0,2 по модели, 0,1 с правильным определением лицевых сторон 0,1 (да/нет)	0,5	
2	Симметричность готового изделия по всем контурам боковые срезы, 0,2 нижний фигурный, 0,2	1	

	срез горловины, 0,2 срезы концов, 0,2 маленький уголок-уступ по бокам нижнего фигурного среза 0,2 (да/нет)		
3	Уголки симметричные (две пары) концах колье-воротника; 0,2 по нижнему фигурному срезу – около маленьких уступов 0,2 (да/нет)	0,4	
4	Высота изделия 80 мм±8мм (измерять по оси симметрии с учётом ширины косой бейки) (да/нет)	0,5	
5	Величина концов колье-воротника 30 мм±8 мм (измерять в сложенном виде и с учётом ширины косой бейки); на обеих сторонах величина одинакова (да/нет)	0,5	
6	Ширина изделия 100 мм±8 мм (измерять в сложенном виде по перпендикуляру от средней точки на горловине на оси симметрии (с учётом косой бейки) до обтачного шва по боковому срезу изделия) (да/нет)	0,5	
7	Качественная строчка обтачивания 7 мм±1и во всех местах величина одинакова, 0,2 припуски в уголках отсечены, 0,2 надсечки в маленьких уступах выполнены 0,2 (да/нет)	0,6	
8	-Обтачной шов выметан ребро, 0,5 -уголки хорошо выправлены, 0,4 -без нарушения целостности углов, 0,1 -с отсутствием грязных мест проколов от неправильного выбора цвета ниток при выполнении временных стежков, 0,2 -с наличием ВТО 0,3 (да/нет)	1,5	
9	Качество обработки декоративных петель из репсовой ленты -с явной визуальной симметрией, 0,5 -по модели – 11 шт, 0,1 -с чередованием цветов, 0,2 -с веерным размещением после выворачивания, 0,2 -с равномерным расстоянием между каждой петлёй, 0,5 -с уменьшением размерных показаний, 0,1 -величины укладываются в заявленный размерный диапазон±5 мм каждая петля: С – 75 мм, 1 и 1* - 65 мм, 2 и 2* - 55 мм, 3 и 3* - 45 мм, 4 и 4* - 35 мм, 5 и 5* - 25 мм) 0,4 (да/нет)	2	
10	Качественная отделочная строчка по модели (по всем предложенным срезам 0,5 по краю 1 мм±1 мм) 0,5 (да/нет)	1	
11	Качество обработки горловины косой бейкой -без складок и заминов, 0,1 -захвачены все материалы, 0,3 -ширина косой бейки по всей длине одинакова, 0,2 -аккуратное оформление конца (без роспуска), 0,2 -строчка ровная, 0,5 -в край, 0,2 -горловина не растянута, 0,1 -с наличием качественной ВТО 0,2 -со свободными концами не менее 25 мм 0,2 (да/нет)	2	

	<b>Характер оформления изделия декором и окончательная отделка</b>	<b>4,5</b>	
12	Декор в виде нашивок из предложенных материалов присутствует, 0,1 поддерживает возможность использования его в качестве отделки предложенного к обработке нагрудного женского украшения 0,1 (да/нет)	0,2	
13	Декоративное оформление элементов аппликации присутствует, их не менее 3-х, 0,3 (0,1x3) -выполнено с качеством обмёточного шва, 0,3 (0,1x3) -тамбурный шов в отделку введён (хотя бы в 2-х местах) 0,2 (0,1X2) -с качественным его оформлением, 0,2 (0,1X2) -с применением разных цветов фетра, 0,3 (0,1x3) -с использованием ниток-мулине, 0,1 -с применением всех 3-х пуговиц 0,3 (0,1x3) -с их качественным креплением 0,3 (0,1x3) (да/нет)	2	
14	Ручные стежки крепления нашивок выполнены технологически грамотно и качественно, без искажения форм деталей декора (нашивок и элементов аппликации), с соблюдением симметрии (при её явном намерении её демонстрировать) (да/нет)	0,5	
15	Разработанный декор обладает определённой сложностью (с учётом сложности форм раскроенных нашивок, элементов аппликации и объёма работы по декорированию) Оценивание производится с учётом коэффициента сложности с шагом 0,3/0,6/ <b>0,9</b> – низкий,/средний/ <b>высокий</b> ) (да/нет)	0,9	
16	Композиционное решение всех элементов декора уместно, 0,2 согласовано с размерами всей работы, 0,2 с учётом гармоничных цветовых сочетаний 0,2 (да/нет)	0,6	
17	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	
<b>Итого:</b>		<b>15</b>	

**Критерии оценивания с подробным учётом мелких позиций**  
**11 класс**

**Карта пооперационного контроля**

**«Изготовление стилизованного нагрудного украшения – колье-воротника с вышивкой»**

<b>№</b>	<b>Критерии оценки</b>	<b>Баллы</b>	<b>Факт</b>
	<b>Технические условия на изготовление изделия</b>	<b>10,5</b>	
1	Детали выкроены с учетом направления Н. О., 0,1 в соответствии с предложенным шаблоном (без искажения формы), 0,2 по модели, 0,1 с правильным определением лицевых сторон 0,1 (да/нет)	0,5	
2	Симметричность готового изделия по всем контурам боковые срезы, 0,2 нижний фигурный, 0,2 срез горловины, 0,2 срезы концов, 0,2 маленький уголок-уступ по бокам нижнего фигурного среза 0,2 (да/нет)	1	
3	Уголки симметричные (две пары) концах колье-воротника; 0,2	0,4	

	по нижнему фигурному срезу – около маленьких уступов 0,2 (да/нет)		
4	Высота изделия 80 мм±8мм (измерять по оси симметрии с учётом ширины косой бейки) (да/нет)	0,5	
5	Величина концов колье-воротника 30 мм±8 мм (измерять в сложенном виде и с учётом ширины косой бейки); на обеих сторонах величина одинакова (да/нет)	0,5	
6	Ширина изделия 100 мм±8 мм (измерять в сложенном виде по перпендикуляру от средней точки на горловине (с учётом косой бейки) до обтачного шва по боковому срезу изделия) (да/нет)	0,5	
7	Качественная строчка обтачивания 7 мм±1и во всех местах величина одинакова, 0,2 припуски в уголках отсечены, 0,2 надсечки в маленьких уступах выполнены 0,2 (да/нет)	0,6	
8	Обтачной шов выметан ребро, 0,5 уголки хорошо выправлены, 0,4 без нарушения целостности углов, 0,1 с отсутствием грязных мест проколов от неправильного выбора цвета ниток при выполнении временных стежков, 0,2 с наличием ВТО 0,3 (да/нет)	1,5	
9	Качество обработки декоративных петель из репсовой ленты -с явной визуальной симметрией, 0,5 -по модели – 11 шт, 0,1 -с чередованием цветов, 0,2 -с веерным размещением после выворачивания, 0,2 -с равномерным расстоянием между каждой петлёй, 0,5 -с уменьшением размерных показаний, 0,1 -величины укладываются в заявленный размерный диапазон±5 мм каждая петля: С – 75 мм, 1 и 1* - 65 мм, 2 и 2* - 55 мм, 3 и 3* - 45 мм, 4 и 4* - 35 мм, 5 и 5* - 25 мм) 0,4 (да/нет)	2	
10	Качественная отделочная строчка по модели (по всем предложенным срезам 0,5 по краю 1 мм±1 мм) 0,5 (да/нет)	1	
11	Качество обработки горловины косой бейкой -без складок и заминов, 0,1 -захвачены все материалы, 0,3 -ширина косой бейки по всей длине одинакова, 0,2 -аккуратное оформление конца (без распуска), 0,2 -строчка ровная, 0,5 -в край, 0,2 -горловина не растянута, 0,1 -с наличием качественной ВТО) 0,2 -со свободными концами не менее 25 мм 0,2 (да/нет)	2	
<b>Организация работы по выполнению вышивки и окончательная отделка изделий</b>		<b>4,5</b>	
12*	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	
13	Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой работе (да/нет)	0,5	
14	-Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна - 0,5	2	

	-с учётом расположения вышивки относительно верхнего, нижнего срезов и боковых (нет критически близкого прилегания вышитого мотива) - 0,4 (0,1х4 контрольные линии) -размер вышивки согласован с размером детали изделия - 0,2 -не больше 55-65мм ± 5 мм - 0,1 -по условию задания - соответствует заявленному (вышитый мотив соответствует дамскому украшению) - 0,4 -4 цвета ниток - 0,4 (да/нет)		
15	Выполненный дизайн вышивки оригинален и обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы...) С учётом коэффициента сложности и с шагом 0,1/0,3/ <b>0,5</b> – низкий, средний, <b>высокий</b> (да/нет)	0,5	
16	Качество вышивки строчка не стянута, 0,2 нет перекрывания вышитых мотивов 0,3 (да/нет)	0,5	
17	Внешний вид цветосочетания ниток и ткани; 0,1 аккуратность вышивки и качество выполненной работы 0,1 (да/нет)	0,2	
18	Окончательная отделка выполнена: нити временного назначения удалены, 0,1 наличие закрепок с их оптимальной длиной, 0,1 с качественной окончательной ВТО готовых изделий 0,1 (да/нет; (5-7) ± 1 мм)	0,3	
	<b>Итого:</b>	<b>15</b>	

\* Выставляется во время выполнения практической работы