

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, 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 9 класс

Карта пооперационного контроля «Изготовление съёмного кармана на двух пуговицах»

№	Критерии оценки	Баллы	Факт
	Технические условия на изготовление изделия	9,5	
1	Детали выкроены с учетом направления Н. О., 0,1 в соответствии с предложенным шаблоном (без искажения формы), 0,1 по модели (карман съёмный; 0,1 образцы тканей соответствуют – не перепутаны 0,1) 0,2 с правильным определением лицевых сторон 0,1 (да/нет)	0,5	
2	Симметричность готового изделия: симметрия самого кармана, (левой и правой сторон) 0,2 симметрия планки, 0,2	1	

	симметрия крепления кармана на основной детали, 0, 4 (0,2x2) верхние уголки – прямые, симметричные 0,2 (0,1x2) (да/нет)		
3	Высота кармана 175 мм±5мм (измерять по оси симметрии кармана) (да/нет)	0,5	
4	Ширина кармана по верхнему срезу 160 мм±5 мм (да/нет)	0,5	
5	Качество обработки верхних срезов кармана планками -по модели 0,2 -с шириной планки 35±3 мм и везде одинакова; 0,4 (0,2x2 стороны кармана) -с припусками по верхнему и нижнему срезам 10 мм±1 0,4 (0,1x4) -со швом вымётывания с кантом в 1 мм; 0,4 (0,2x2 стороны кармана) -с качественной отделочной строчкой по нижнему и верхнему срезам планки ш.ш 1-2 мм; 0,4 (0,1x4 строчки) -с наличием ВТО планок (без заминов и перекосов) 0,2 (да/нет)	2	
6	Качественное выполнение обтачного шва по сторонам кармана -с ш.ш. 10 мм, 0,2 -с качественной зигзагообразной строчки по обтачному шву (по срезу припуска), 0,2 -выметан на ребро, 0,2 -с выправленным нижним углом, 0,2 -с ВТО 0,2 (да/нет)	1	
7	Качество входа в карман -стороны кармана по входу уравнены; 0,2 -вертикальная строчка выполнена по модели – с шириной шва 14 мм ±1мм и в двух местах одинакова; 0,4 (0,2x2) -верхние уголки аккуратные – без ниток и выбивающихся припусков, 0,2 -с ВТО верхних углов с целью уменьшения толщины ткани 0,2 (да/нет)	1	
8	Расположение кармана на основной детали снизу 30 мм ±3 мм; 0,4 с симметрией – слева и справа примерно по 25 мм±3мм 0,6 (0,3x2) (да/нет)	1	
9	Качество выполнения воздушных петель по модели относительно точек А и Б, 0,2 (0,1x2) грамотное выполнение петли, с качественным креплением, 0,6 (0,3x2) с симметрией) 0,2 (0,1x2) (да/нет)	1	
10	Качественное крепление пуговиц 0,5x2 (да/нет)	1	
	Характер оформления изделия декором и окончательная отделка	5,5	
11	Декор в виде аппликации из предложенных материалов присутствует 0,1 расположен по модели 0,4 (да/нет)	0,5	
12	Декор поддерживает заявленную в задании тематику («Весёлые зверята») 0,4 возрастную группу 0,1 (да/нет)	0,5	
13	В элементах аппликации применено разнообразие фетра (3 цвета), 0,3 с использованием разнообразных цветов ниток мулине (4 цвета); 0,4 декор выполнен с применением и ручных стежков (с помощью мулине) 0,4 декоративных машинных 0,4 (не менее 3-х вместе взятых) (да/нет)	1,5	
14	Ручные стежки аппликации выполнены технологически грамотно и качественно, 0,3 в том числе с изнаночной стороны 0,2	0,5	

	(да/нет)		
15	Аккуратность и качество декоративных машинных строчек (да/нет)	0,5	
16	Разработанный декор оригинален, обладает определённой сложностью (с учётом сложности форм раскроенных деталей, их количества и вложенной в декорирование работы). Оценивание производится с учётом коэффициента сложности с шагом 0,3/0,5/ <u>1</u> – низкий/средний/ <u>высокий</u> (да/нет)	1	
17	Композиционное решение всех элементов декора уместно, 0,3 согласовано с размерами всей работы, 0,3 с учётом гармоничных цветовых сочетаний 0,1 (да/нет)	0,7	
18	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
9 класс**

**Карта пооперационного контроля
«Изготовление съёмного кармана на двух пуговицах и декором в виде вышивки»**

№	Критерии оценки	Баллы	Факт
	Технические условия на изготовление изделия	9,5	
1	Детали выкроены с учетом направления Н. О., 0,1 в соответствии с предложенным шаблоном (без искажения формы), 0,1 по модели (карман съёмный; 0,1 образцы тканей соответствуют – не перепутаны 0,1) 0,2 с правильным определением лицевых сторон 0,1 (да/нет)	0,5	
2	Симметричность готового изделия: симметрия самого кармана, (левой и правой сторон) 0,2 симметрия планки, 0,2 симметрия крепления кармана на основной детали, 0, 4 (0,2x2) верхние уголки – прямые, симметричные 0,2 (0,1x2) (да/нет)	1	
3	Высота кармана 175 мм±5мм (измерять по оси симметрии кармана) (да/нет)	0,5	
4	Ширина кармана по верхнему срезу 160 мм±5 мм (да/нет)	0,5	
5	Качество обработки верхних срезов кармана планками -по модели 0,2 -с шириной планки 35±3 мм и везде одинакова; 0,4 (0,2x2 стороны кармана) -с припусками по верхнему и нижнему срезам 10 мм±1 0,4 (0,1x4) -со швом вымётывания с кантом в 1 мм; 0,4 (0,2x2 стороны кармана) -с качественной отделочной строчкой по нижнему и верхнему срезам планки ш.ш 1-2 мм; 0,4 (0,1x4 строчки) -с наличием ВТО планок (без заминов и перекосов) 0,2 (да/нет)	2	
6	Качественное выполнение обтачного шва по сторонам кармана -с ш.ш. 10 мм, 0,2 -с качественной зигзагообразной строчки по обтачному шву (по срезу припуска), 0,2	1	

	-выметан на ребро, 0,2 -с выправленным нижним углом, 0,2 -с ВТО 0,2 (да/нет)		
7	Качество входа в карман -стороны кармана по входу уравнены; 0,2 -вертикальная строчка выполнена по модели – с шириной шва 14 мм \pm 1мм и в двух местах одинакова; 0,4 (0,2x2) -верхние уголки аккуратные – без ниток и выбивающихся припусков, 0,2 -с ВТО верхних углов с целью уменьшения толщины ткани 0,2 (да/нет)	1	
8	Расположение кармана на основной детали снизу 30 мм \pm 3 мм; 0,4 с симметрией – слева и справа примерно по 25 мм \pm 3мм 0,6 (0,3x2) (да/нет)	1	
9	Качество выполнения воздушных петель по модели относительно точек А и Б, 0,2 (0,1x2) грамотное выполнение петли, с качественным креплением, 0,6 (0,3x2) с симметрией) 0,2 (0,1x2) (да/нет)	1	
10	Качественное крепление пуговиц 0,5x2 (да/нет)	1	
Организация работы по выполнению вышивки и окончательная отделка изделий		5,5	
11 *	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	
12	Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой работе (да/нет)	0,5	
13	-Грамотное (по модели - именно над карманом) 0,6 -уместное композиционное решение вышитого дизайна (не очень высоко относительно верхнего края кармана, «в связке» с карманом) 0,4 -размер вышивки согласован с размером детали кармана (65 мм \pm 5 мм); 0,6 -соответствует заявленному заданию (соответствует тематике «Весёлые зверята» и заявленной возрастной группе; 0,5 (0,4+0,1) -4 цвета ниток 0,4 (да/нет)	2,5	
14	Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких элементов, добавлены слова, символы, элементы, состоит из нескольких мотивов...) С учётом коэффициента сложности: - с шагом 0,3/0,5/ <u>1</u> – низкий, средний, высокий (да/нет)	1	
15	Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет)	0,5	
16	Внешний вид цветосочетания ниток и ткани; 0,1 аккуратность вышивки и качество выполненной работы (в том числе с изнаночной стороны) 0,1 (да/нет)	0,2	
17	Окончательная отделка выполнена: нити врем. назначения удалены, 0,1 наличие закрепок с их оптимальной длиной, 0,1 с качественной окончат. ВТО готовых изделий 0,1 (да/нет; (5-7) \pm 1 мм)	0,3	
Итого:		15	

* Выставляется во время выполнения практической работы