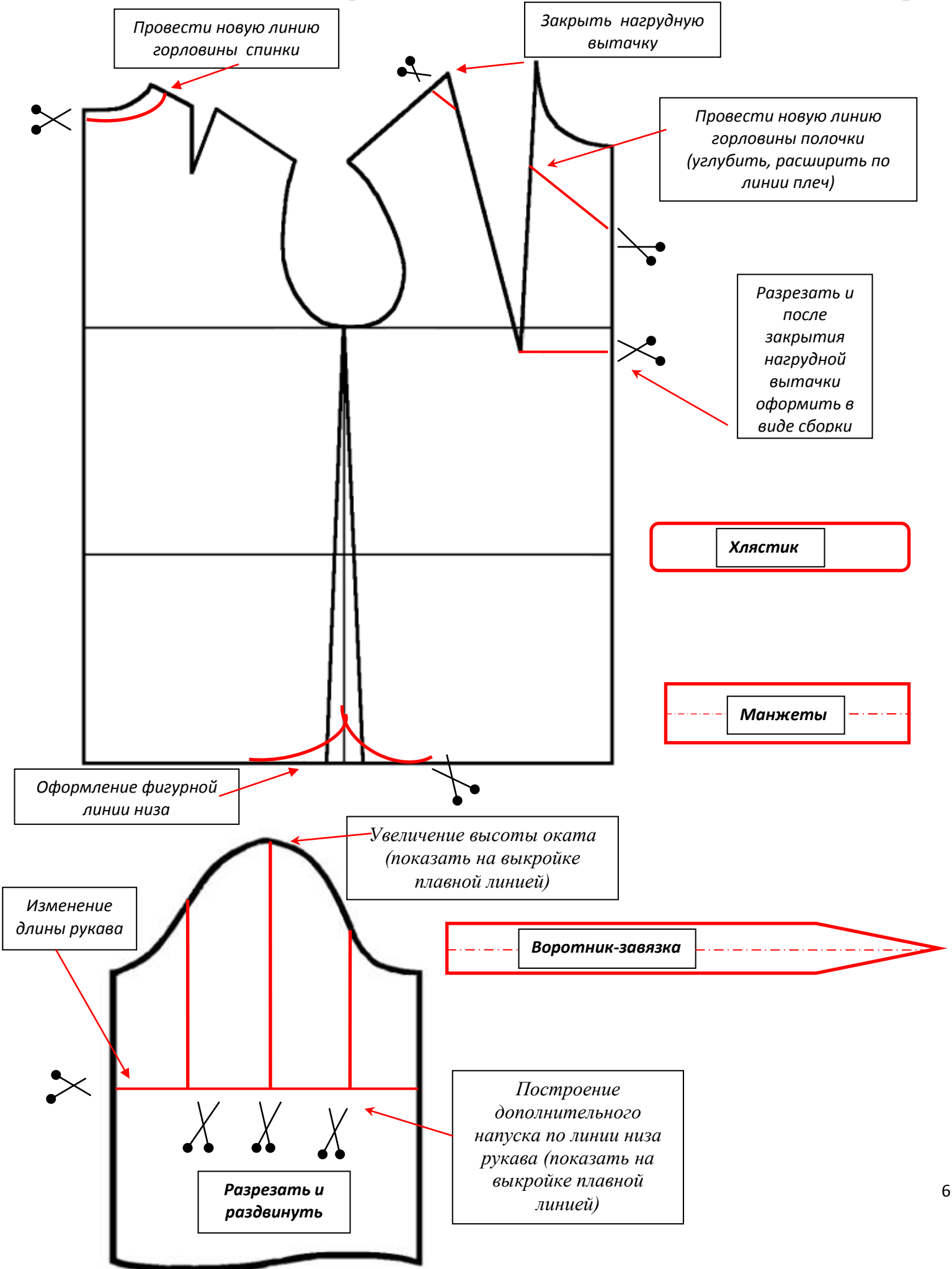


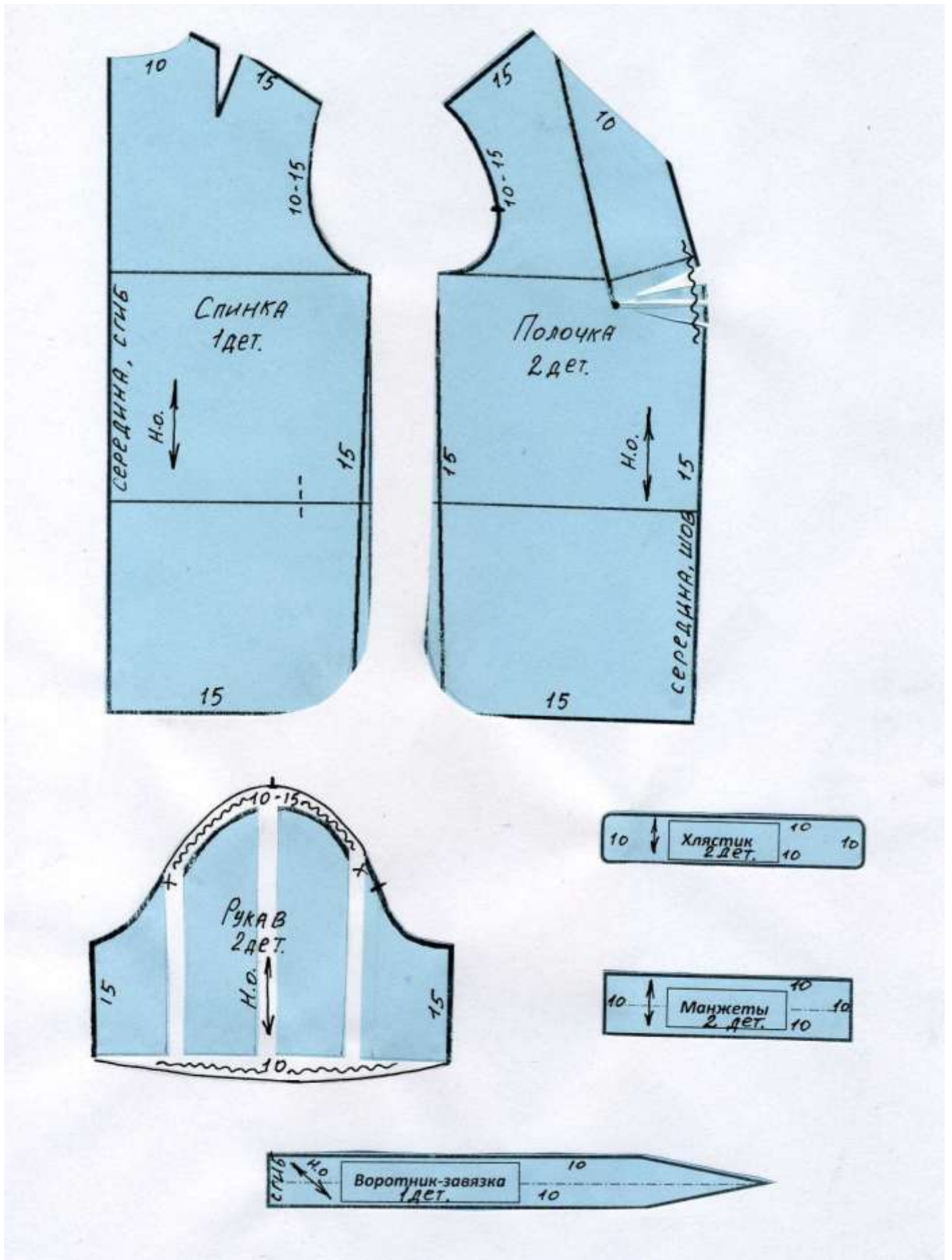
Карта пооперационного контроля. 9 класс
«Моделирование блузки с рукавом фонарик»

№ п/п	Критерии оценивания	Баллы	Баллы по факту
	Нанесение новых линий фасона и надписей на чертеже основы платья		
1	Работа с нагрудной вытачкой Наличие надписей «закрыть», разрезать»	2	
2	Оформление горловины спинки	1	
3	Оформление горловины полочки	1	
4	Оформление линии низа спинки	0,5	
5	Оформление линии низа полочки	0,5	
6	Оформление новой линии низа рукава	1	
7	Нанесение на чертеж линий для изменения формы рукава	1	
8	Построение воротника-завязки	0,5	
9	Построение манжет	0,5	
10	Построение пояса-хлястика	0,5	
	Подготовка выкроек платья к раскрою		
11	Выполнение полного комплекта деталей	1	
12	Название деталей	1	
13	Количество деталей	1	
14	Направление долевой нити на деталях	1	
15	Сгибы тканей	1	
16	Припуски на обработку каждого среза	1	
17	Увеличение высоты оката рукава	1	
18	Оформление дополнительного напуска по линии низа рукава	1	
19	Надписи (обозначения) для образования сборки на деталях выкроек	2	
20	Наличие меток под хлястик, контрольные линии и точки	0,5	
21	Аккуратность выполнения моделирования	1	
	Итого	20	

**Карта контроля практического задания по моделированию
с нанесенными линиями фасона изделия и необходимыми надписями (для жюри)**



Готовые выкройки модели – результат моделирования (образец для жюри)



Карта пооперационного контроля
«Обработка накладного кармана с фигурным входом»

№ п/п	Критерии оценки	Баллы	По факту
1	Правильная организация рабочего места, наличие формы (да/нет)	0,5	
2	Соблюдение направления нити основы (да/нет)	1	
3	Детали кармана перед обтачиванием сложены лицевыми сторонами внутрь (да/нет)	1	
4	Ширина шва обтачивания входа в карман (5) ±1 мм	1	
5	Качество выполненных надсечек в местах скруглений (1-2 мм до шва)	1	
6	Качество высеченных и выправленных углов (да/нет)	1	
7	Качество зигзагообразной строчки (да/нет)	1	
8	Качество обработки углов кармана (угол = 90°)	2	
9	Качество выполнения канта (1÷2) мм	2	
10	Наличие ВТО обтачки (да/нет)	1	
11	Ширина отделочной строчки по входу в карман 5 ±1 мм	2	
12	Наличие закрепок, их оптимальная длина (5÷7) ±1 мм	1	
13	Равномерность подгиба срезов кармана (да/нет)	1	
14	Правильное расположение кармана на основной детали (да/нет)	1	
15	Качество отделочных строчек, аккуратное соединение (5)-1 мм; (да/нет)	2	
16	Качество ВТО готовой работы (да/нет)	1	
17	Соблюдение безопасных приемов труда (да/нет)	0,5	
	Итого:	20	