

ШИФР:

T-10-02

- 1 9.2. Ответ а б е
- 1 10. Ответ ~~а б в~~ г д
- 1 11. Ответ л
- 1 12. Ответ а-б д-л
- 1 13. Ответ ч д з
- 1 14. Ответ г
- 1 15. Ответ б а е

Кейс- задание. Максимальное количество- 5 баллов

- 0,5 16.1. Ответ а) б) д) А
- 0 16.2. Ответ л
- 0 16.3. Ответ х) в
- 0 16.4. Ответ _____

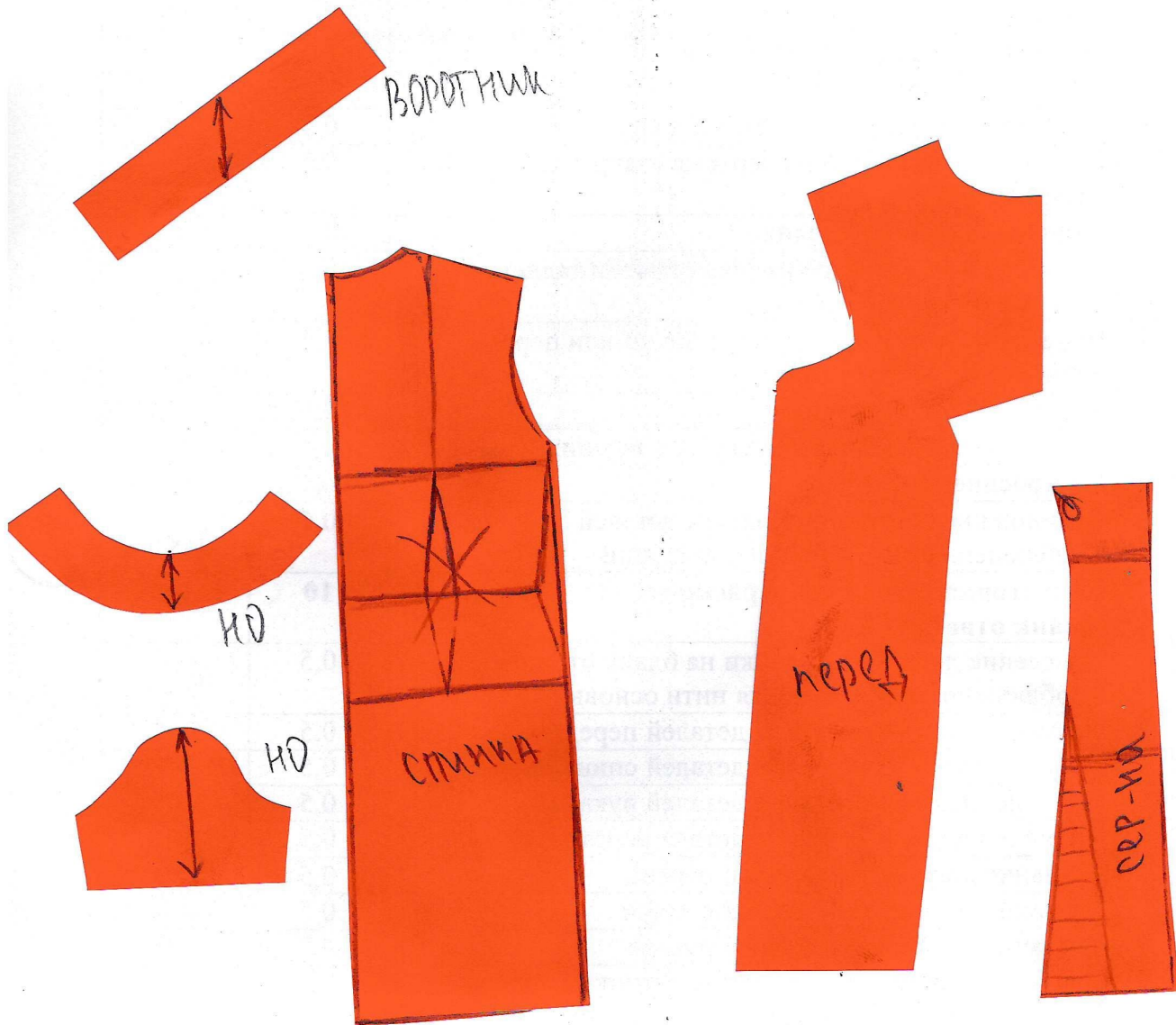
Оценочные баллы: максимальный – 25 баллов; фактический – 18 баллов.

Подписи членов жюри _____

ШИФР:

10-02

Бланк № 2
Результат моделирования



ШИФР:

70-02

Карта пооперационного контроля к практической работе № 1

| № | Критерии контроля | Баллы | Баллы по факту |
|-----------|---|-----------|----------------|
| I | Нанесение линий фасона на основу чертежа (бланк ответов № 1) | 5 | |
| 1 | Работа с нагрудными вытачками | 0,25 | 0,25 |
| 2 | Нанесение линии подреза | 0,25 | 0,25 |
| 3 | Оформление рельефных швов переда | 0,5 | 0,2 0,5 |
| 4 | Наличие обозначений на чертеже «закреть», «разрезать» | 0,5 | — |
| 5 | Уточнение длины изделия | 0,5 | — |
| 6 | Уточнение боковых, рельефных швов и талиевых вытачек в области талии | 0,5 | 0,5 |
| 7 | Нанесение линий для расширения детали переда и спинки в нижней части | 0,5 | 0,5 |
| 8 | Уточнение длины рукава | 0,5 | 0,5 |
| 9 | Нанесение линий волана и его расширения | 0,5 | — |
| 10 | Построение воротника | 0,5 | 0,5 |
| 11 | Выполнение полного комплекта деталей с соблюдением масштаба и пропорций | 0,5 | 0,5 |
| II | Подготовка выкройки к раскрою (бланк ответов № 2) | 10 | |
| 1 | Нанесение деталей выкройки на бланк ответов с соблюдением направления нити основы | 0,5 | 0,5 |
| 2 | Наличие надписи названия деталей переда | 0,5 | 0,5 |
| 3 | Наличие надписи названия деталей спинки | 0,5 | 0,5 |
| 4 | Наличие надписи названия деталей рукава | 0,5 | 0,5 |
| 5 | Наличие надписи названия детали воротника | 0,5 | 0,5 |
| 6 | Указание количества деталей переда | 0,5 | — |
| 7 | Указание количества деталей спинки | 0,5 | — |
| 8 | Указание количества деталей рукава | 0,5 | — |
| 9 | Указание количества деталей воротника | 0,5 | — |
| 10 | Наличие направления нити основы на деталях переда | 0,5 | — |
| 11 | Наличие направления нити основы на деталях спинки | 0,5 | — |
| 12 | Наличие направления нити основы на деталях рукава | 0,5 | 0,5 |
| 13 | Наличие направления нити основы на детали воротника | 0,5 | 0,5 |
| 14 | Припуски на обработку деталей переда | 0,5 | — |
| 15 | Припуски на обработку детали спинки | 0,5 | — |

4

ШИФР:

710-02

| | | | |
|----|---|-----------|-----|
| 16 | Припуски на обработку деталей рукава | 0,5 | — |
| 17 | Припуски на обработку детали воротника | 0,5 | — |
| 18 | Указание контрольных линий (сгиба, середины, местоположение молнии) | 0,5 | — |
| 19 | Наличие необходимых меток и надсечек | 0,5 | — |
| 20 | Аккуратность выполнения работы | 0,5 | 0,5 |
| | Итого | 15 | |

4

8

Оценочные баллы: максимальный – 15 баллов; фактический – _____ баллов.

Подписи членов жюри _____



ДА ШКОЛЬНИКОВ

2024 уч. год

ЭТАП

УР

и технологии»

е практические работы.

боты – 35 баллов.

ического тура- 180 минут.

№2

02 Т-10-02
 Кооперационного контроля «Изготовление чехла-держателя для зарядки телефона»

| Критерии оценки | | Баллы | По факту |
|---|---|-----------|----------|
| Технические условия на изготовление изделия | | 13 | |
| 1 | Детали выкроены с учетом направления нити основы, в соответствии с заданными размерами и правильным определением лицевой стороны (проверка по шаблонам). Габаритные размеры чехла держателя в готовом виде 230X120 ± 8 мм (да/нет) | 1 | 1 |
| 2 | Симметричность изделия по всем контурам (фигурный срез, боковые срезы; уголки прямые, симметричные) (да/нет) | 2 | 2 |
| 3 | Форма и место расположения «окошка» соответствует заданным параметрам, форма симметрична, размеры по осям симметрии 50 мм±4 мм; 30±4 мм (да/нет) | 1 | — |
| 4 | Качество выполнения обтачного шва (насечки выполнены, шов обтачивания выметан на ребро, ВТО присутствует) (да/нет) | 1 | 1 |
| 5 | Качество отделочной строчки по форме «окошка» (3 мм±1) (да/нет) | 1 | — |
| 6 | Расположение складок на кармашке симметрично, с учётом направления, глубина складок одинакова (да/нет) | 1 | — |
| 7 | Верхний срез кармашка относительно контрольных точек расположен симметрично (да/нет) | 0,5 | — |
| 8 | Качество обработки верхнего среза кармашка (ширина отделочного канта 9-10 мм, ширина канта одинакова по всей длине входа в карман, вторая строчка проложена в шов притачивания, с изнаночной стороны окантовочная полоска «захвачена», ткань для окантовывания – отделочная) (да/нет) | 1,5 | 1 |
| 9 | Качество обработки нижнего среза держателя (ширина косой бейки по всей длине нижнего среза одинакова, строчка ровная, в край; детали «захвачены») (да/нет) | 0,5 | — |
| 10 | Качество обработки боковых и верхнего фигурного среза держателя, (без складок и заминов, ширина косой бейки по всей длине одинакова, аккуратное оформление нижних уголков (с подгибом косой бейки), строчка ровная, в край) (да/нет) | 1,5 | — |
| 11 | Окончательная отделка выполнена (нити временного назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной) (да/нет; (5-7) ±1 мм) | 1 | 1 |
| 12 | Качество окончательной влажно-тепловой обработки (да/нет) | 1 | 1 |
| Характер оформления чехла-держателя для зарядки телефона | | 7 | 7 |
| 13 | Наличие в конструкции изделия декоративной отделки (да/нет) | 1 | 1 |
| 14 | Декоративная отделка точно и ярко подчёркивает выбранный стиль оформления, наличие определённой «смысловой идеи оформления» (да/нет) | 1 | 1 |
| 15 | Технологически грамотное и уместное композиционное решение отделки; согласованность с размерами всей работы (да/нет) | 1 | 1 |
| 16 | Оригинальное использование декоративных машинных строчек в обработке изделия (да/нет) | 1 | 1 |
| 17 | Наличие в конструкции модели застёжки (да/нет) | 1 | — |
| 18 | Оригинальный вид застёжки (функциональность, уместное оформление, наличие объединяющей стилиевой идеи) (да/нет) | 1 | — |
| 19 | Внешний вид (цветосочетания предложенных материалов; аккуратность выполненной работы, в том числе и качество изнаночной стороны) (да/нет) | 1 | — |
| Итого: | | 20 | 4 |

Особые замечания: _____

Отметка о несоблюдении безопасных приемов труда: _____

Отметка об отсутствии правильной организации рабочего места и формы: _____

ШИФР:

T-10-03

ПИСЬМЕННАЯ РАБОТА УЧАСТНИКА ВСЕРОССИЙСКОЙ ОЛИМПИАДЫ ШКОЛЬНИКОВ
ПО _____ ТЕХНОЛОГИИ _____ МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ЭТАП

предмет
2023/2024 УЧЕБНЫЙ ГОД

КЛАСС 10

ОРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ УЧАСТНИКА ОЛИМПИАДЫ _____

(ПОЛНОЕ НАЗВАНИЕ УЧЕБНОГО ЗАВЕДЕНИЯ)

Ф.И.О. (полностью) *Виноградова Татьяна Борисовна*

Дата проведения олимпиады 13.12.2023

ШИФР:

T-10-03

ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ

ПО ТЕХНОЛОГИИ 2023–2024 уч. год

МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ЭТАП

ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ ТУР

Профиль «Культура дома, дизайн и технологии»

10-11 Класс

Общая часть Максимальное количество- 5 баллов

- 1 1. Ответ а, в
- 1 2. Ответ г
- 1 3. Ответ а
4. Ответ ~~а, в~~ 307
- $210 : 100 = 2,1 (1\%)$ $2,1 \cdot 105 = 220,5$
- 0 $82 : 100 = 0,82 (1\%)$ $0,82 \cdot 105 = 86,1$
- $220,5 + 86,1 = 306,6 \approx 307$
5. Ответ _____
- 0 _____
- _____
- _____
- _____

Специальная часть Максимальное количество- 15 баллов

- 1 1. Ответ а, в, г, д, е
- 0 2. Ответ а, в
- 0 3. Ответ 307
- 0 4. Ответ _____
- Решение _____
- _____
- _____
- _____
- 1 5. Ответ а
- 1 6. Ответ а
- 1 7. Ответ а) б б) логично
- 0 8. Ответ _____
- 0 5 9. 9.1. Ответ б

ШИФР:

T-10-03

- 18 9.2. Ответ $0,5; 0,7$
0 10. Ответ _____
0 11. Ответ _____
0 12. Ответ _____
1 13. Ответ $4 \& 13$
1 14. Ответ 0
1 15. Ответ $62e$

Кейс- задание. Максимальное количество- 5 баллов

- 1 16.1. Ответ 0
0 16.2. Ответ 2
0 16.3. Ответ _____
0 16.4. Ответ _____

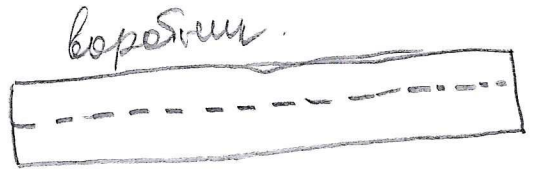
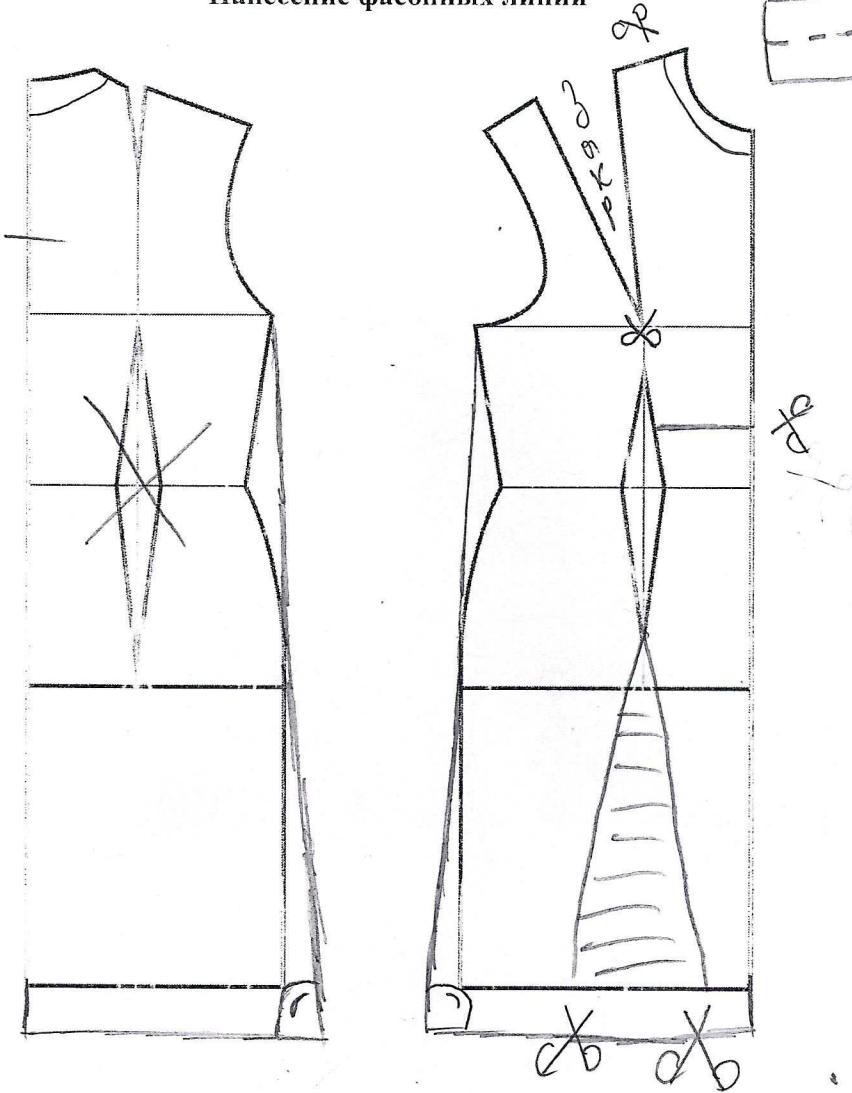
Оценочные баллы: максимальный – 25 баллов; фактический – 12,5 баллов.

Подписи членов жюри Сидорова ОВ
Степанченко ОВ
Гурова СВ

ШИФР:

T-10-03

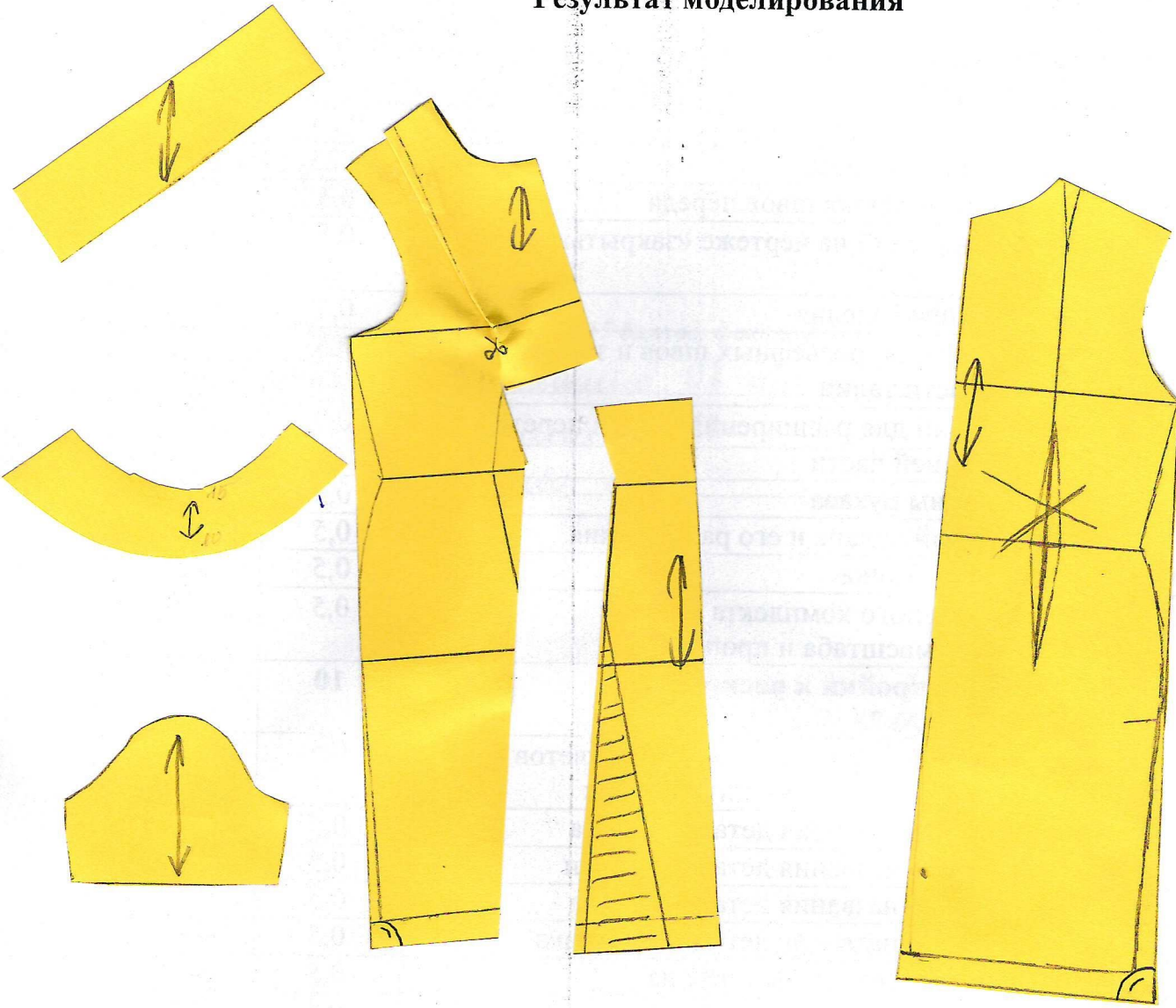
Бланк №1
Нанесение фасонных линий



ШИФР:

Т-10-03

Бланк № 2
Результат моделирования



ШИФР:

Карта пооперационного контроля к практической работе № 1

| № | Критерии контроля | Баллы | Баллы по факту |
|-----------|---|-----------|----------------|
| I | Нанесение линий фасона на основу чертежа (бланк ответов № 1) | 5 | 3 |
| 1 | Работа с нагрудными вытачками | 0,25 | 0,25 |
| 2 | Нанесение линии подреза | 0,25 | 0,25 |
| 3 | Оформление рельефных швов переда | 0,5 | 0,5 |
| 4 | Наличие обозначений на чертеже «закреть», «разрезать» | 0,5 | 0,5 |
| 5 | Уточнение длины изделия | 0,5 | — |
| 6 | Уточнение боковых, рельефных швов и талиевых вытачек в области талии | 0,5 | — |
| 7 | Нанесение линий для расширения детали переда и спинки в нижней части | 0,5 | 0,5 |
| 8 | Уточнение длины рукава | 0,5 | — |
| 9 | Нанесение линий волана и его расширения | 0,5 | — |
| 10 | Построение воротника | 0,5 | 0,5 |
| 11 | Выполнение полного комплекта деталей с соблюдением масштаба и пропорций | 0,5 | 0,5 |
| II | Подготовка выкройки к раскрою (бланк ответов № 2) | 10 | 5 |
| 1 | Нанесение деталей выкройки на бланк ответов с соблюдением направления нити основы | 0,5 | 0,5 |
| 2 | Наличие надписи названия деталей переда | 0,5 | — |
| 3 | Наличие надписи названия деталей спинки | 0,5 | — |
| 4 | Наличие надписи названия деталей рукава | 0,5 | — |
| 5 | Наличие надписи названия детали воротника | 0,5 | — |
| 6 | Указание количества деталей переда | 0,5 | — |
| 7 | Указание количества деталей спинки | 0,5 | — |
| 8 | Указание количества деталей рукава | 0,5 | — |
| 9 | Указание количества деталей воротника | 0,5 | — |
| 10 | Наличие направления нити основы на деталях переда | 0,5 | 0,5 |
| 11 | Наличие направления нити основы на деталях спинки | 0,5 | 0,5 |
| 12 | Наличие направления нити основы на деталях рукава | 0,5 | 0,5 |
| 13 | Наличие направления нити основы на детали воротника | 0,5 | 0,5 |
| 14 | Припуски на обработку деталей переда | 0,5 | 0,5 |
| 15 | Припуски на обработку детали спинки | 0,5 | 0,5 |

ШИФР:

| |
|--|
| |
|--|

| | | | |
|----|---|-----------|-----|
| 16 | Припуски на обработку деталей рукава | 0,5 | 0,5 |
| 17 | Припуски на обработку детали воротника | 0,5 | 0,5 |
| 18 | Указание контрольных линий (сгиба, середины, местоположение молнии) | 0,5 | — |
| 19 | Наличие необходимых меток и надсечек | 0,5 | — |
| 20 | Аккуратность выполнения работы | 0,5 | 0,5 |
| | Итого | 15 | |

Оценочные баллы: максимальный – 15 баллов; фактический – 8 баллов.

Подписи членов жюри Шимшиши ОВ

Стасюк ОВ

Грачев АВ



ДА ШКОЛЬНИКОВ
—2024 уч. год
Й ЭТАП
Й ТУР
айн и технологии»

обе практические работы.
работы – 35 баллов.
ктического тура- 180 минут.

ота №2

Шифр 110-03

Карта пооперационного контроля «Изготовление чехла-держателя для зарядки телефона»

| № | Критерии оценки | Баллы | По факту |
|---|---|-----------|----------|
| Технические условия на изготовление изделия | | 13 | |
| 1 | Детали выкроены с учетом направления нити основы, в соответствии с заданными размерами и правильным определением лицевой стороны (проверка по шаблонам). Габаритные размеры чехла держателя в готовом виде 230X120 ± 8 мм (да/нет) | 1 | 1 |
| 2 | Симметричность изделия по всем контурам (фигурный срез, боковые срезы; уголки прямые, симметричные) (да/нет) | 2 | 1 |
| 3 | Форма и место расположения «окошка» соответствует заданным параметрам, форма симметрична, размеры по осям симметрии 50 мм±4 мм; 30±4 мм (да/нет) | 1 | 1 |
| 4 | Качество выполнения обтачного шва (насечки выполнены, шов обтачивания выметан на ребро, ВТО присутствует) (да/нет) | 1 | — |
| 5 | Качество отделочной строчки по форме «окошка» (3 мм±1) | 1 | — |
| 6 | Расположение складок на кармашке симметрично, с учётом направления, глубина складок одинакова (да/нет) | 1 | — |
| 7 | Верхний срез кармашка относительно контрольных точек расположен симметрично (да/нет) | 0,5 | 0,5 |
| 8 | Качество обработки верхнего среза кармашка (ширина отделочного канта 9-10 мм, ширина канта одинакова по всей длине входа в карман, вторая строчка проложена в шов притачивания, с изнаночной стороны окантовочная полоска «захвачена», ткань для окантовывания – отделочная) (да/нет) | 1,5 | 1 |
| 9 | Качество обработки нижнего среза держателя (ширина косой бейки по всей длине нижнего среза одинакова, строчка ровная, в край; детали «захвачены») (да/нет) | 0,5 | 0,5 |
| 10 | Качество обработки боковых и верхнего фигурного среза держателя, (без складок и заминов, ширина косой бейки по всей длине одинакова, аккуратное оформление нижних уголков (с подгибом косой бейки), строчка ровная, в край) (да/нет) | 1,5 | 1 |
| 11 | Окончательная отделка выполнена (нити временного назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной) (да/нет; (5-7) ±1 мм) | 1 | 1 |
| 12 | Качество окончательной влажно-тепловой обработки (да/нет) | 1 | 1 |
| Характер оформления чехла-держателя для зарядки телефона | | 7 | 8 |
| 13 | Наличие в конструкции изделия декоративной отделки (да/нет) | 1 | 1 |
| 14 | Декоративная отделка точно и ярко подчёркивает выбранный стиль оформления, наличие определённой «смысловой идеи оформления» (да/нет) | 1 | 1 |
| 15 | Технологически грамотное и уместное композиционное решение отделки; согласованность с размерами всей работы (да/нет) | 1 | 1 |
| 16 | Оригинальное использование декоративных машинных строчек в обработке изделия (да/нет) | 1 | — |
| 17 | Наличие в конструкции модели застёжки (да/нет) | 1 | — |
| 18 | Оригинальный вид застёжки (функциональность, уместное оформление, наличие объединяющей стилиевой идеи) (да/нет) | 1 | — |
| 19 | Внешний вид (цветосочетания предложенных материалов; аккуратность выполненной работы, в том числе и качество изнаночной стороны) (да/нет) | 1 | 1 |
| Итого: | | 20 | 4 |

Особые замечания: —

Отметка о несоблюдении безопасных приемов труда: —

Отметка об отсутствии правильной организации рабочего места и формы: —

12