



Министерство образования и науки Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Санкт-Петербургский государственный университет промышленных
технологий и дизайна»

Шифр 090102

Заключительный этап Всероссийской олимпиады школьников по
технологии

Фамилия Иванова

Класс 8 115-04 (2011) 57

Санкт-Петербург
2018

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 $230 \times 120 \pm 8$ 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 $50 \text{ мм} \pm 4 \text{ мм}$; $30 \pm 4 \text{ мм}$ (да/нет)	1	0
4	Качество выполнения обтачного шва (насечки выполнены, шов обтачивания выметан на ребро, ВТО присутствует) (да/нет)	1	0,5
5	Качество отделочной строчки по форме «окошка» ($3 \text{ мм} \pm 1$) (да/нет)	1	0,5
6	Расположение складок на кармашке симметрично, с учётом направления, глубина складок одинакова (да/нет)	1	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	0,5
11	Окончательная отделка выполнена (нити временного назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной) (да/нет; $(5-7) \pm 1 \text{ мм}$)	1	0,5
12	Качество окончательной влажно-тепловой обработки (да/нет)	1	1
Характер оформления чехла-держателя для зарядки телефона		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	0,5
16	Оригинальное использование декоративных машинных строчек в обработке изделия (да/нет)	1	0
17	Наличие в конструкции модели застёжки (да/нет)	1	0
18	Оригинальный вид застёжки (функциональность, уместное оформление, наличие объединяющей стилиевой идеи) (да/нет)	1	0
19	Внешний вид (цветосочетания предложенных материалов; аккуратность выполненной работы, в том числе и качество изнаночной стороны) (да/нет)	1	0,5
Итого:		20	12

Особые замечания: _____

Отметка о несоблюдении безопасных приемов труда: _____

Отметка об отсутствии правильной организации рабочего места и формы: _____