



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

Шифр 093509

**Заключительный этап Всероссийской олимпиады школьников по
технологии**

Фамилия Пашкина

Имя _____

Отчество _____

Класс 9

Подпись участника Витя

Санкт-Петербург
2019

Карта пооперационного контроля «Изготовление сумочки-клатча с ремешком»

№	Критерии оценки	Баллы	Факт
Технические условия на изготовление изделия		11,5	
1	Детали выкроены с учетом направления нити основы, в соответствии с заданными размерами и правильным определением лицевой стороны. Габаритные размеры сумочки-клатча по осям симметрии 240X180 ± 5 мм (да/нет)	1	1
2	Симметричность сторон и сложенных уголков (уголки выправлены, основание (дно) утюгом зафиксировано) (да/нет)	1	0,5
3	Высота верхней части передней стенки клатча 50 ± 2 мм, во всех местах детали одинакова (да/нет)	0,5	0,5
4	Ремешок втачан по модели (15 мм от линии сгиба, без смещения в месте втачивания, ширина по всей длине одинаковая 15 мм ± 2 мм, строчка ровная, по всей длине одинаковая, в край, длина ремешка в сложенном виде не менее 150 мм ± 3 мм) (да/нет)	1	1
5	Прямоугольные детали по краям молнии, соответствуют размерам модели 20 ± 2 мм, зафиксированный сгиб на них совпадает с положением ограничителей (в том числе правильная обработка и по изнаночной стороне – молния не захвачена, ширина «прямоугольников» по изнаночной стороне совпадает с расстоянием между срезами, обработанными зигзагообразной строчкой) (да/нет)	1,5	0,5
6	Подогнутые края основных деталей при втачивании молнии смещены (расстояние от змейки до подогнутого края с двух сторон одинаково по всей длине втачивания, 4 ± 1 мм, с одинаковым натяжением ткани и тесьмы молнии, ВТО присутствует) (да/нет)	1,5	1,5
7	Строчка притачивания по модели (1-2 мм), ровная по обеим сторонам (да/нет)	1	0,75
8	Качественное выполнение зигзагообразной строчки по срезам втачивания молнии (по краю, шаг уменьшен) (да/нет)	0,5	0,5
9	Качество обтачного шва 10 ± 1 мм, по всем срезам шов ровный (да/нет)	1	0,5
10	Качественное выполнение зигзагообразной строчки по обтачному шву (да/нет)	0,5	0,5
11	Качественное формирование основания клатча (расстояние от вершины угла до линии стачивания 20 ± 1 мм, длина строчки формирования угла 40 мм ± 2 мм, угол прямой, запас шва направлен в сторону задней стенки клатча) (да/нет)	1	0,25
12	Окончательная отделка выполнена (нити временного назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной) (да/нет; (5-7) ± 1 мм)	0,5	0,5
13	Качество окончательной влажно-тепловой обработки (да/нет)	0,5	0,5
Характер оформления конструктивными деталями		4,5	
14	Наличие в конструкции изделия накладных конструктивных деталей/детали (да/нет)	1	1
15	Новые конструктивные накладные детали/деталь оригинальны, обладают функциональными характеристиками (да/нет)	1	1
16	Грамотное и уместное конструктивное решение накладных деталей/детали, согласованность с размерами всей работы (да/нет)	1	1
17	Технологически грамотная обработка срезов и элементов накладных деталей (да/нет)	1	0,75
18	Присутствующие новые конструктивные детали/деталь усиливают/предлагают определённую «смысловую идею оформления» (да/нет)	0,5	0,5
Характер оформления логотипа		4	
19	Наличие в конструкции изделия выполненного логотипа (присутствует, прикреплен к клатчу) (да/нет)	0,5	0,5
20	Выбор формы и размера логотипа удачен (согласованность с размерами всей работы) (да/нет)	0,5	0,5
21	Вышитые мотивы присутствуют, ручные швы имеются, технология выполнения выбрана грамотно, работа выполнена аккуратно, цветовые сочетания соблюдены, ВТО присутствует (да/нет)	1,5	1,5
22	Уместное, оригинальное и качественное решение «смысловой идеи» логотипа (простота и лаконичность идеи автора) (да/нет)	0,5	0,5
23	Использование предложенного декора (в том числе качественное крепление пуговиц на логотипе) (да/нет)	0,5	0,5
24	Качество крепления логотипа к клатчу (да/нет)	0,5	0,5
Итого:		20	16,75



093509

