**Контрольно - оценочные задания для проведения**

**п**

**ромежуточной аттестации по труду (технологии)**

**(швейное дело), 6 класс**

**Итоговая практическая работа**

*Выполнить образец обработки кармана двойной косой обтачкой по технологической карте.*

***«Обработка кармана закругленной формы двойной косой обтачкой»***

Инструменты, принадлежности, материалы: *раскроенные детали, ножницы, игла, линейка, булавки, нитки, электрический утюг, гладильная доска, швейная машина.*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | Последовательность работы | Графическое изображение |
| 1 | Раскроить детали: основную деталь и косую обтачку из отделочной ткани. ширина обтачки равна – 5 – 6 см, длина обтачки равна длине обрабатываемого среза детали. | img684 |
| 2 | Сложить косую обтачку вдвое изнаночной стороной внутрь. С помощью утюга придать ей форму обрабатываемого среза детали (сутюжить сгиб, оттянуть срезы). | img684 |
| 3 | Наложить обтачку лицевой стороной на изнаночную сторону основной детали, уровнять срезы, приметать. Притачать, ширина шва 5 – 7 мм. Удалить нитки строчек временного назначения. | img684 |
| 4 | Отогнуть обтачку на лицевую сторону, выправить шов, выметать шов, образуя с изнаночной стороны кант из обтачки шириной 1 – 2 мм.  Наметать обтачку по сгибу. Настрочить на расстоянии 1 – 2 мм сгиба. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить. | img685 |

**Критерии оценивания работы**

Проверка осуществлялась по следующему контролю качества работы:

1) ширина обтачки одинаковая по всей линии обработки;

2) машинная строчка ровная, проходит по краю сгиба обтачки;

3) кант из обтачки с изнаночной стороны равен 1 – 2 мм;

4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

Успешность выполнения работы определяется по критериям:

Очень хорошо (отлично) - свыше 65% выполнения задания – «5»;

Хорошо - от 51% до 65% выполнения задания – «4»;

Удовлетворительно (зачёт), если обучающиеся верно выполняют от 35% до 50% выполнения задания – «3».