**Контрольно - оценочные задания для проведения**

**п**

**ромежуточной аттестации по труду (технологии)**

**(швейное дело), 7 класс**

**Итоговая практическая работа**

*Выполнить образец обработки горловины косой обтачкой по технологической карте.*

***«Обработка выреза горловины косой одинарной обтачкой»***

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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | Последовательность работы | Графическое изображение |
| 1 | Раскроить косую обтачку длиной, равной длине обрабатываемого среза, шириной 3 – 3,5см. | img682    C:\Documents and Settings\каб 1.1\Local Settings\Temporary Internet Files\Content.Word\111 001.jpg |
| 2 | Наложить обтачку лицевой стороной на лицевую сторону основной детали, уровнять срезы, приметать. Притачать, ширина шва равна 5 – 7 мм. Удалить нитки строчек временного назначения. |
| 3 | Обогнуть припуск шва обтачкой (плотно, без слабины ткани) образуя кант, равный ширине шва, выметать с лицевой стороны на расстоянии 1 – 2 мм от шва притачивания. Проложить машинную строчку с лицевой стороны в шов притачивания. С изнаночной стороны машинная строчка проходит по обтачке на расстоянии 1 – 2 мм от среза. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить. |

**Критерии оценивания работы**

Проверка осуществлялась по следующему контролю качества работы:

1) ширина окантовочного шва (обтачки) одинаковая по всей линии обработки;

2) машинная строчка проложена точно в шов притачивания;

3) с изнаночной стороны машинная строчка проходит на расстоянии 1 – 2 мм от среза обтачки;

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».