

Оценочный лист отборочного этапа конкурса «Лучший по профессии 2023» (столярное дело) «Подрамник для картин»

№ п/п	Фамилия, имя участника, учреждение	Баллы
1		
		2 Ориентировка в задании, усвоение плана работы.
		2 Организация рабочего места, соблюдение правил безопасной работы.
		2 Умение выполнять разметку, использование разметочного инструмента.
		8 Торцевания заготовок в размер (допуск 0,5мм)
		2 Шип 1
		2 Шип 2
		2 Шип 3
		2 Шип 4
		2 Выпиливание и выдалбливание проушины 1
		2 Выпиливание и выдалбливание проушины 2
		2 Выпиливание и выдалбливание проушины 3
		2 Выпиливание и выдалбливание проушины 4
		2 Соединение №1 (зазоры внешние)
		2 Соединение №2 (зазоры внешние)
		2 Соединение №3 (зазоры внешние)
		2 Соединение №4 (зазоры внешние)
		2 Ширина рамки (допуск 0,5 мм)
		2 Высота рамки (допуск 0.5мм)
		2 Диагональ рамки (допуск 0,5 мм)
		2 Скручивание
		2 Жесткость собранной конструкций
		2 Шлифование (пластевые плоскости, кромочные плоскости)
		2 Внешний вид изделия
		5 Замена заготовки
		Время выполнения задания
		Общее количество баллов
		Место в рейтинге

Члены жюри:

ф.и.о

подпись:

	Критерий оценивания	Макс. кол-во баллов -54	Распределение баллов
1	Оrientировка в задании, усвоение плана работы.	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
2	Организация рабочего места, соблюдение правил безопасной работы.	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
3	Умение выполнять разметку, использование разметочного инструмента.	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
4	Торцевания заготовок в размер (допуск 0,5мм)	8	ОЦЕНИВАЕТСЯ КАЖДАЯ ЗАГОТОВКА от 0 до 2 баллов 2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
5	Шип 1	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
6	Шип 2	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
7	Шип 3	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
8	Шип 4	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
9	Выпиливание и выдалбливание проушины 1	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
10	Выпиливание и выдалбливание проушины 2	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
11	Выпиливание и выдалбливание проушины 3	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
12	Выпиливание и выдалбливание проушины 4	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения.

			0-работа не выполнена.
13	Соединение №1 (зазоры внешние)	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
14	Соединение №2 (зазоры внешние)	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
15	Соединение №3 (зазоры внешние)	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
16	Соединение №4 (зазоры внешние)	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
17	Ширина рамки (допуск 0,5 мм)	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
18	Высота рамки (допуск 0.5мм)	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
19	Диагональ рамки (допуск 0,5 мм)	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
20	Скручивание	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
21	Жесткость собранной конструкций	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
22	Шлифование (пластевые плоскости, кромочные плоскости)	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
23	Внешний вид изделия	2	2-работа выполнена без замечаний 1- работа выполнена были допущены грубые нарушения. 0-работа не выполнена.
24	Замена заготовки	-5	

Оценочный лист отборочного этапа конкурса «Лучший по профессии 2023» (швейное дело) «Сумка-шоппер»

№ п/п	Фамилия, имя участника, учреждение	Баллы	Обработка верхних срезов детали основы (фото № 1)				Обработка карманов (фото № 2)			Обработка ручек (фото № 3-4)			Соединение кармана с деталью основы (фото № 5)		
			З	З	З	З	З	З	З	З	З	З	З	З	З
1			Ширина шва вподгибку по левому верхнему срезу одинаковая по всей длине и равна 3 см (фото № 1)	Машинная строчка по левому верхнему срезу ровная, проложена на расстоянии 1-2 мм от края подгиба (фото № 1)	Ширина шва вподгибку по правому верхнему срезу одинаковая по всей длине и равна 3 см (фото № 1)	Машинная строчка по правому верхнему срезу ровная, проложена на расстоянии 1-2 мм от края подгиба (фото № 1)	Ширина шва вподгибку по верхнему срезу одинаковая по всей длине и равна 3 см (фото № 2)	Машинная строчка по верхнему срезу ровная, проложена на расстоянии 1-2 мм от края подгиба (фото № 2)	Нижний срез кармана подогнут на 1 см. Ширина подгибки по всей длине одинаковая (фото № 2)	Припуски стачного шва на обеих ручках разутюжены и равны 1 см (фото № 3)	Ширина правой ручки после заметывания срезов одинаковая по всей длине и равна 3,5 см (фото № 4)	Ширина левой ручки после заметывания срезов одинаковая по всей длине и равна 3,5 см (фото № 4)	Карман расположен на расстоянии 9 см от верхнего края (фото № 5)	Боковые срезы кармана выходят за линии настрачивания ручек на 1 см по всей длине (фото № 5)	Машинная строчка по нижнему срезу ровная. Проложена на расстоянии 1-2 мм от края (фото № 5)

Соединение ручек с деталью основы (фото № 6)		Обработка боковых срезов детали основы (фото № 7-10)		Обработка углов (фото № 11)		Отделка изделия (фото № 12)		Техника безопасности					
3	Ручки расположены сгибами без швов внутрь, проходят ровно по всей длине детали основы. Расстояние между ручками – 17 см (фото № 6)	4	Машинные строчки, проходящие по правой ручке, ровные, расположены на расстоянии 1-2 мм от края (фото № 6)	4	Машинные строчки, проходящие по левой ручке, ровные, расположены на расстоянии 1-2 мм от края (фото № 6)	4	Первые машинные строчки двойного шва выполнены с лицевой стороны на расстоянии 5-6 мм от края, ровные по всей длине (фото № 7).	4	Вторые машинные строчки двойного шва выполнены с изнаночной стороны, ровные по всей длине, расположены на расстоянии 8 мм от края (фото № 8)	4	Верхние срезы в углах совпадают, закреплены машинной закрепкой. Длина закрепки – 1-1,2 см. (фото № 9)	3	Швы выметаны на ребро по всей длине (фото № 10).
		4	Машинная строчка ровная, расположена на расстоянии 3 см от вершины угла по сгибам ткани, имеются закрепки (фото № 11)	4	Временные нитки убраны, ВТО выполнено качественно, отсутствуют выступающие нитки из ткани в боковых швах (фото № 12).	1	Наличие фартука, косынки, сменной обуви.	1	Соблюдение правил техники безопасности при пошиве.		Время выполнения задания		Общее количество баллов
											Место в рейтинге		

Члены жюри:

ф.и.о

ПОДПИСЬ:

	Критерии оценивания	Макс кол-во баллов 75	Распределение баллов
1	Ширина шва вподгибку по левому верхнему срезу одинаковая по всей длине и равна 3 см	3	0 б – операция не выполнена. 1 б – ширина шва разная, разница более 2 мм. 2 б – ширина шва разная, разница не более 2 мм. 3 б – ширина шва одинаковая по всей длине.
2	Машинная строчка по левому верхнему срезу ровная, проложена на расстоянии 1-2 мм от края подгиба.	3	0 б – операция не выполнена. 1 б – строчка кривая, с многочисленными пропусками. 2 б – строчка с 1 – 2 пропусками не более 1 см или проложена более 2 мм от подогнутого края. 3 б – строчка без пропусков. Проложена на расстоянии 1-2 мм от подогнутого края.
3	Ширина шва вподгибку по правому верхнему срезу одинаковая по всей длине и равна 3 см	3	0 б – операция не выполнена. 1 б – ширина шва разная, разница более 2 мм. 2 б – ширина шва разная, разница не более 2 мм. 3 б – ширина шва одинаковая по всей длине.
4	Машинная строчка по правому верхнему срезу ровная, проложена на расстоянии 1-2 мм от края подгиба.	3	0 б – операция не выполнена. 1 б – строчка кривая, с многочисленными пропусками. 2 б – строчка с 1 – 2 пропусками не более 1 см или проложена более 2 мм от подогнутого края. 3 б – строчка без пропусков. Проложена на расстоянии 1-2 мм от подогнутого края.
5	Ширина шва вподгибку по верхнему срезу кармана одинаковая по всей длине и равна 3 см	3	0 б – операция не выполнена. 1 б – ширина шва разная, разница более 2 мм. 2 б – ширина шва разная, разница не более 2 мм. 3 б – ширина шва одинаковая по всей длине.
6	Машинная строчка по верхнему срезу кармана ровная, проложена на расстоянии 1-2 мм от края подгиба (фото № 2)	3	0 б – операция не выполнена. 1 б – строчка кривая, с многочисленными пропусками. 2 б – строчка с 1 – 2 пропусками не более 1 см или проложена более 2 мм от подогнутого края. 3 б – строчка без пропусков. Проложена на расстоянии 1-2 мм от подогнутого края.
7	Ширина подгибки по нижнему срезу кармана одинаковая, равна 1 см.	3	0 б – операция не выполнена. 1 б – ширина шва разная, разница более 2 мм. 2 б – ширина шва разная, разница не более 2 мм. 3 б – ширина шва одинаковая по всей длине.
8	Припуски стачного шва на обеих ручках разутюжены и равны 1 см	3	0 б – операция не выполнена. 1 б – припуски разной ширины, отклонения более 2 мм.

			2 б – припуски разной ширины, отклонения менее 2 мм. 3 б – припуски одинаковой ширины, равны 1 см.
9	Ширина правой ручки после заметывания резов одинаковая по всей длине и равна 3,5 см	3	0 б – операция не выполнена. 1 б – ширина шва разная, разница более 3 мм. 2 б – ширина шва разная, разница не более 3 мм. 3 б – ширина шва одинаковая по всей длине, равна 3,5 см.
10	Ширина левой ручки после заметывания резов одинаковая по всей длине и равна 3,5 см.	3	0 б – операция не выполнена. 1 б – ширина шва разная, разница более 3 мм. 2 б – ширина шва разная, разница не более 3 мм. 3 б – ширина шва одинаковая по всей длине, равна 3,5 см.
11	Карман расположен на расстоянии 9 см от верхнего края	3	0 б – операция не выполнена. 1 б – расстояние больше или меньше 9 см, отклонения больше 5 мм. 2 б – расстояние больше или меньше 9 см, отклонения меньше 5 мм. 3 б – расстояние от верхнего края сумки до входа в карман одинаковое с двух сторон и равно 9 см.
12	Боковые срезы кармана выходят за линии настрачивания ручек на 1 см по всей длине.	3	0 б – операция не выполнена. 1 б – расстояние больше или меньше 1 см, отклонения больше 5 мм. 2 б – расстояние больше или меньше 1 см, отклонения меньше 5 мм. 3 б – расстояние одинаковое с двух сторон по всей длине срезов и составляет 1 см.
13	Машинная строчка по нижнему срезу кармана ровная. Проложена на расстоянии 1-2 мм от края.	3	0 б – операция не выполнена. 1 б – строчка кривая, с многочисленными пропусками. 2 б – строчка с 1 – 2 пропусками не более 1 см или проложена более 2 мм от подогнутого края. 3 б – строчка без пропусков. Проложена на расстоянии 1-2 мм от подогнутого края.
14	Ручки расположены сгибами без швов внутрь, проходят ровно по всей длине детали основы. Расстояние между ручками – 17 см	3	0 б – операция не выполнена, ручки расположены швами внутрь. 1 б – ручки расположены сгибами без шва внутрь, расстояние между ручками разное по длине, больше или меньше 17 см, отклонения больше 5 мм. 2 б – ручки расположены сгибами без шва внутрь, расстояние между ручками разное по длине, больше или меньше 17 см, отклонения меньше 5 мм. 3 б – ручки расположены сгибами без шва внутрь, расстояние между ручками одинаковое по всей длине, равно 17 см.
15	Машинные строчки, проходящие по правой ручке, ровные, расположены на расстоянии 1-2 мм от края	4	0 б – операция не выполнена. 1 б – левая и правая строчки кривые, с многочисленными пропусками. 2 б – строчки с отклонениями более 2 мм. 3 б – левая и правая строчки без отклонений, ровные, но расположены на разном расстоянии о края.

			4 б – строчки ровные, проходят на одинаковом расстоянии от края с левой и правой сторон ручки, расстояние от края – 1-2 мм.
16	Машинные строчки, проходящие по левой ручке, ровные, расположены на расстоянии 1-2 мм от края	4	0 б – операция не выполнена. 1 б – левая и правая строчки кривые, с многочисленными пропусками. 2 б – строчки с отклонениями более 2 мм. 3 б – левая и правая строчки без отклонений, ровные, но расположены на разном расстоянии от края. 4 б – строчки ровные, проходят на одинаковом расстоянии от края с левой и правой сторон ручки, расстояние от края – 1-2 мм.
17	Первые машинные строчки двойного шва выполнены с лицевой стороны на расстоянии 5-6 мм от края, ровные по всей длине	4	0 б – операция не выполнена. 1 б – левая и правая строчки кривые, с многочисленными пропусками, отклонениями. 2 б – строчки кривые, с отклонениями более 2 мм. 3 б – левая и правая строчки ровные, без отклонений, ровные, но расположены на разном расстоянии от края. 4 б – строчки ровные, проходят на одинаковом расстоянии от края с двух сторон, расстояние от края – 5-6 мм.
18	Вторые машинные строчки двойного шва выполнены с изнаночной стороны, ровные по всей длине, расположены на расстоянии 8 мм от края	4	0 б – операция не выполнена. 1 б – левая и правая строчки кривые, с многочисленными пропусками, отклонениями. 2 б – строчки кривые, с отклонениями более 2 мм. 3 б – левая и правая строчки ровные, без отклонений, ровные, но расположены на разном расстоянии от края. 4 б – строчки ровные, проходят на одинаковом расстоянии от края с двух сторон, расстояние от края – 5-6 мм.
19	Верхние срезы в углах совпадают, закреплены машинной закрепкой. Длина закрепки – 1-1,2 см.	4	0 б – операция не выполнена. 1 б – срезы в углах не совпадают, отклонения более 5 мм, некачественные закрепки. 2 б – срезы в углах не совпадают, отклонения менее 5 мм, некачественные закрепки. 3 б – срезы в одном углу совпадают, а во втором имеются отклонения менее 5 мм, закрепки качественные. 4 б – срезы в углах совпадают, закрепки качественные.
20	Швы выметаны на ребро по всей длине	3	0 б – операция не выполнена. 1 б – выполнено с большими отклонениями. 2 б – выполнено с незначительными отклонениями. 3 б – выполнено без замечаний.
21	Машинная строчка ровная, расположена на расстоянии 3 см от вершины угла по сгибам ткани,	4	0 б – операция не выполнена. 1 б – выполнено с большими отклонениями (нет закрепок, отклонения в разметке линии более 5 мм).

	имеются закрепки		2 б – выполнено с незначительными отклонениями с на двух углах, есть закрепки. 3 б – выполнено без замечаний на одном углу и с замечаниями на втором углу. 4 б – выполнено без замечаний.
22	Временные нитки убраны, ВТО выполнено качественно, отсутствуют выступающие нитки из ткани в боковых швах	4	0 б – операция не выполнена. 1 б – выполнено со значительными замечаниями (остались временные нитки, на лицевой стороне видна ткань припусков по боковым срезам, ВТО выполнено некачественно). 2 б – выполнено с замечаниями (на лицевой стороне видны нитки из припусков по боковым срезам, ВТО выполнено некачественно) 3 б – выполнено с незначительными замечаниями 4 б – выполнено без замечаний.
23	Наличие фартука, косынки, сменной обуви.	1	0 б – отсутствие фартука или косынки. 1 б - Наличие фартука, косынки, сменной обуви.
24	Соблюдение правил техники безопасности при пошиве.	1	0 б – 2 и более замечаний. 1 б – без замечаний.

Оценочный лист отборочного этапа конкурса «Лучший по профессии 2023» (озеленение)
«Размножение комнатных растений целым листом и листовыми пластинами на примере бегонии борщевиколистной и
замиокулькаса»

№	Баллы	Фамилия, имя участника, учреждение																	
			Ориентировка в задании, усвоение плана работы	Организация рабочего места (надевание рабочей формы; использование инструмента по мере необходимости)	Навыки размножения растений целым листом на грунте			Изготовление почвенной смеси (соблюдение пропорций; равномерность перемешивания)	Насыпание дренажа и почвенной смеси в емкости (совочком; соблюдение объема)	Работа с пенопластом (разметка, вырезание «лодочки» и прорезание по разметке)	Подготовка листовых пластинок (срез стеблевого черенка и листовых пластинок, обработка среза), размещение листовых пластинок в пенопласте.	Приготовление раствора фитоспорина и корневина. Приготовление раствора марганцовки.	Уборка рабочего места.	Бережное отношение к растениям	Полив и опрыскивание	Соблюдение ТБ	Время выполнения задания	Общее количество баллов	Место в рейтинге
					Листовой черенок (выбор; обработка среза, размер	Надрезание жилок	Укладка заготовки на грунт												
1.			3	3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2				

Члены жюри:

ф.и.о

подпись:

	Критерии оценки	Макс кол-во баллов - 30	Распределение баллов
1	Ориентировка в задании, усвоение плана работы	3	0 б – конкурсант не ориентируется в задании. 1 б – конкурсант путает этапы выполнения задания. 2 б – уверенно ориентируется в задании, но действие выполняет механически, инструкционно-технологическую карту не использует. 3б – уверенно ориентируется в задании, в ходе работы пользуется инструкционно-технологической картой.
2	Организация рабочего места (надевание рабочей формы; использование инструмента по мере надобности; уборка рабочего места)	3	0 б – рабочее место не организовано, инвентарь лежит на рабочем месте беспорядочно. Фартук и перчатки не надеты. 1б - фартук надет, но не завязан, перчатки надеты неправильно, расположение инвентаря мешает работе. 2б – рабочее место организовано, фартук и перчатки надеты правильно, но канцелярский нож спиртовой салфеткой не обрабатывается. 3 б - рабочее место организовано, фартук и перчатки надеты правильно, канцелярский нож обработан спиртовой салфеткой.
3	Листовой черенок (выбор; обработка среза, размер черенка)	2	0 б – листовой черенок выбран неправильно (с пятнами и/или повреждениями), отломлен от материнского растения. 1 б – листовой черенок выбран правильно, срезан ножом, но место среза с материнского растения не обработано активированным углем. 2 б – листовой черенок выбран правильно, срезан ножом, место среза с материнского растения обработано активированным углем.
4	Надрезание жилок	2	0 б – надрезы жилок листа не выполнены. 1 б – надрезы жилок выполнены продольно (по жилкам), не соблюдено расстояние между жилками (слишком большое, или слишком маленькое). 2б – надрезы выполнены правильно (поперек жилок), расстояние между надрезами соблюдено.
5	Укладка заготовки на грунт	2	0 б – лист не расправлен, черенок листа не углублен, лист раствором не обработан, камешки для фиксации листа не разложены, лист не увлажнен. 1 б – лист расправлен, черенок листа углублен, но лист раствором не обработан, камешки для фиксации листа разложены правильно, лист увлажнен. 2 б – лист расправлен, черенок листа углублен, лист раствором обработан, камешки для

			фиксации листа разложены правильно , лист увлажнен.
6	Изготовление почвенной смеси (соблюдение пропорций; равномерность перемешивания)	2	0 б – почвенная смесь не изготовлена, посадка осуществляется только в почву 1 б – почвенная смесь изготовлена с нарушением пропорций/ плохо перемешана 2б–почвенная смесь изготовлена с соблюдением пропорций, равномерно перемешана.
7	Насыпание дренажа и почвенной смеси в емкости (совочком; соблюдение объема)	2	0 б – насыпание дренажа/ почвенной смеси руками 1 б – объем почвенной смеси и дренажа не соответствует инструкционно-технологической карте, насыпание дренажа/ почвенной смеси производится совком. 2 б – объем почвенной смеси и дренажа соответствует инструкционно-технологической карте, насыпание дренажа/ почвенной смеси производится совком.
8	Работа с пенопластом (разметка,вырезание «лодочки» и прорезание по разметке)	2	0 б – разметка не проведена, допущено поломка пенопласта. 1 б –разметка проведена, но не соблюдены заданные размеры. 2 б – разметка произведена правильно.
9	Подготовка листовых пластинок (срез стеблевого черенка и листовых пластинок, обработка среза), размещение листовых пластинок в пенопласте.	2	0 б – листовые пластины отломлены, а не срезаны 1 б – листовые пластины срезаны, но срез не обработан 2 б – листовые пластины срезаны, срез обработан
10	Приготовление раствора фитоспорина и корневина. Приготовления раствора марганцовки.	2	0 б – раствор не приготовлен. 1 б – раствор приготовлен только из одного компонента. 2 б – раствор приготовлен из двух компонентов.
11	Уборка рабочего места.	2	0 б – в ходе выполнения конкурсного задания рабочее место не поддерживалось в чистоте. 1 б – рабочее место поддерживалось в чистоте, произведена уборка по окончанию выполнения конкурсного задания. Но не соблюдено правило, что сухой мусор убирается щеткой сметкой с совком, а влажный тряпкой. 2 б – рабочее место поддерживалось в чистоте, произведена уборка по окончанию выполнения конкурсного задания. Соблюдено правило, что сухой мусор убирается щеткой сметкой с совком, а влажный тряпкой.
12	Бережное отношение к растениям	2	0 б – в ходе выполнения конкурсного задания допущено значительное повреждение растения/саженцев 1 б – в ходе выполнения конкурсного задания допущено незначительное повреждение растения/саженцев 2 б – в ходе выполнения конкурсного задания повреждение растения/саженцев не допущено
13	Полив и опрыскивание (своевременность, приготовление	2	0 б – полив и опрыскивание не проводилось. 1 б – проводился полив, но не проводилось опрыскивание.

	раствора веществ)		2 б – проводился и полив и опрыскивание.
14	Соблюдение ТБ	2	0 б – конкурсант допускает неоднократное нарушение правил техники безопасности. 1 б – конкурсант допускает однократное, незначительное нарушение правил техники безопасности. 2 б – конкурсант не допускает нарушение правил техники безопасности.

Оценочный лист отборочного этапа конкурса «Лучший по профессии 2023» (обслуживающий труд/подготовка младшего обслуживающего персонала) «Основы самообслуживания»

№ п/п	Фамилия, имя участника, учреждение	Баллы	
1.		Ориентировка в заданиях	1
		Организация рабочего места, соблюдение правил техники безопасности	1
	Модуль 1 «Сервировка стола»		
		Размещение скатерти на столе	2
		Размещение посуды на столе	2
		Расстановка столовой посуды	4
		Расстановка столовых приборов	4
		Складывание салфетки в форме «Свечка»	3
	Модуль 2 «Влажная уборка детской комнаты»		
		Раскладывание карточек с изображением этапов алгоритма ежедневной уборки	4
	Модуль 3 «Сортировка одежды перед стиркой»		
		Сортировка предметов одежды по цвету и температуре стирки	4
		Сортировка одежду по режиму стирки	1
	Модуль 4 «Утюжка»		
		Подключение утюга	1
		Утюжка наволочки	3
		Складывание наволочки	2
	Отключение утюга	1	
	Время выполнения задания		
	Общее количество баллов		
	Место в рейтинге		

Члены жюри:

ф.и.о

подпись:

	Критерии оценивания	Макс кол-во баллов -33	Распределение баллов
1	Ориентировка в заданиях	1	0 б – в задании не ориентируется. 1 б – в задании ориентируется, использует технологическую карту.
2	Организация рабочего места, соблюдение правил безопасной работы.	1	0 б – на рабочих местах нарушен порядок или нарушены правила техники безопасности 1б – на рабочих местах соблюдается порядок, правила техники безопасности соблюдаются
Модуль 1 «Сервировка стола»			
3	Размещение скатерти на столе	2	0 б – скатерть не расстелена. 1 б – края скатерти расположены не равномерно. 2 б – скатерть размещена ровно, все края размещены равномерно.
4	Расположение посуды на столе	2	0 б – посуда расположена не в положенном месте. 1 б – посуда расположена с небольшой погрешностью от нужного места. 2 б – посуда расположена на краю стола перед стулом в двух сантиметрах от края.
5	Расстановка столовой посуды	4	0 б – столовая посуда не расставлена на столе. 1 б – допущена ошибка в расстановке обеденной подтарелки. 2 б – допущена ошибка в расстановке обеденной тарелки. 3 б – допущена ошибка в расстановке пирожковой тарелки или блюда и чашки. 4 б – Посуда расставлена без ошибок по схеме.
6	Расстановка столовых приборов	4	0 б –столовые приборы не расставлены. 1 б – 3-4 приборов расставлены не верно. 2 б – 2 прибора расставлены не верно. 3 б – 1 прибор расставлен не верно. 4 б – столовые приборы расставлены без ошибок по схеме.
7	Складывание салфетки в форме «свечка»	3	0 б – салфетка не сложена. 1 б – салфетка сложена не эстетично. 2 б – салфетка сложена в другой допустимой форме эстетично на тарелках или салфетка сложена в правильной форме эстетично, но расположена не на тарелках. 3 б – салфетка сложена эстетично, расположена на своем месте.
Модуль 2 «Влажная уборка детской комнаты»			
8	Раскладывание карточек с изображением этапов алгоритма ежедневной уборки	4	0 б – участник не выполнил задание. 1 б – допущено 4-5 ошибок. 2 б – допущено 2-3 ошибки. 3 б – допущена 1 ошибка. 4 б – карточки разложены верно, без ошибок.
Модуль 3 «Сортировка одежды перед стиркой»			

9	Сортировка предметов одежды по цвету	4	0 б – задание не выполнено. 1 б – при сортировке допущено 4-5 ошибок. 2 б – при сортировке допущено 2-3 ошибки. 3 б – при сортировке допущено 1 ошибка. 4 б – сортировка одежды по цвету выполнена верно.
10	Сортировка одежду по режиму стирки	1	0 б – задание не выполнено. 1 б – предметы одежды с режимом «ручная стирка» найдены и отложены отдельно.
Модуль 4 «Утюжка»			
11	Подключение утюга	1	0 б – утюг не включен в розетку или включен, но стоит подошвой вниз на гладильной доске. 1 б – утюг включен в розетку, стоит вертикально на гладильной доске.
12	Утюжка наволочки	3	0 б – работа не выполнена. 1 б – наволочка проутюжена только с изнаночной стороны или лицевой стороны. 2 б – наволочка проутюжена с двух сторон, но имеются складки. 3 б – наволочка проутюжена с двух сторон, без складок.
13	Складывание наволочки	2	0 б – работа не выполнена. 1 б – наволочка сложена не ровно, края сложены не равномерно. 2 б – наволочка сложена правильно, без замечаний.
14	Отключение утюга	1	0 б – утюг не отключен из розетки или отключен, но стоит подошвой вниз на гладильной доске. 1 б – утюг отключен, стоит вертикально на гладильной доске.

