РЕГИОНАЛЬНЫЙ ЧЕМПИОНАТ «АБИЛИМПИКС» 2026

Утверждено
советом по компетенции:
«Швея»
Протокол от 20.12.2025 № 05
Председатель совета:

Викторова В.А.
(подпись)

КОНКУРСНОЕ ЗАДАНИЕ

по компетенции

«ШВЕЯ»

Ленинградская область, 2026

Описание компетенции.

1.1. Актуальность компетенции.

Профессия швеи является одной из древнейших в мире. Фактически она появилась вместе с развитием человека. Для защиты от холода первобытные люди своими руками соединяли вместе куски шкур и кожи убитых животных. Со временем в племенах эту работу стали выполнять женщины, ожидая мужчин с охоты.

Испокон веков умение шить считалось неотъемлемым качеством женщины – хорошей жены, хозяйки и хранительницы очага. А со временем это умение выросло в профессию, способную обеспечить женщине и ее семье достойное будущее. Первая швейная фабрика появилась в XIX веке, и сразу профессия швеи стала востребованной. Востребована она и в наши дни.

Швея — специалист, в обязанности которого входит создание разного рода швейных изделий (одежда, обувь, изделия из кожи, чехлы, головные уборы и другие аксессуары) с использование специализированного оборудования. Профессия швея предполагает работу на фабриках легкой промышленности, в ателье и салонах, ремонтных мастерских, отделах тканей в магазинах и в других заведениях, где производят пошив и ремонт различных швейных изделий (одежда, белье, головные уборы, шторы,сумки, чехлы и т.д.). В зависимости от специфики производства швеи могут работать с тканями и трикотажем, кожей, мехом, войлоком и другими материалами. Швеи выполняют только операции пошива, то есть соединения между собой и обработку деталей швейного изделия, используя швейное оборудование, с четким выполнением технических условий.

1.2. Профессии, по которым участники смогут трудоустроиться после получения знаний, умений и навыков по данной компетенции.

Профессии: оператор швейного оборудования, швея. В таких специалистах нуждаются специализированные большие фабрики, мелкие частные фирмы и ателье, салоны домашнего декора. Чаще всего представителей этой профессии можно встретить на крупных предприятиях массового производства, где изготавливается самая различная продукция. В этот перечень входят: одеяла, постельное и столовое белье, шторы, сумки, одежда различного ассортимента и назначения и другие текстильные изделия.

Чтобы стать швеей, нет необходимости в высшем образовании. Чаще всего на эту профессию учат в средних специальных учебных заведениях по специальностям "оператор швейного оборудования" или "оператор вязально-швейного оборудования".

1.3. Ссылки на образовательный и/или профессиональный стандарт.

Школьники	Студенты	Специалисты
ФГОС СПО по профессии 29.01.33 Мастер по изготовлению швейных изделий; 262019.04 Оператор швейного оборудования".	ФГОС СПО по профессии 29.01.33 Мастер по изготовлению швейных изделий; 262019.04 Оператор швейного оборудования".	ФГОС СПО по профессии 29.01.33 Мастер по изготовлению швейных изделий; 262019.04 Оператор швейного оборудования".

1.4. Требования к квалификации:

Школьники	Студенты	Специалисты
- знать: форму деталей кроя изделия; названия деталей кроя; определение долевой и поперечной нити; заправку универсального швейного оборудования; регулировку натяжения верхней и нижней нитей; оборудование для влажно- тепловых работ и способы ухода за ним; правила безопасного труда при выполнении различных видов работ и пожарной безопасности	- знать: форму деталей кроя; названия деталей кроя; определение долевой и поперечной нити; заправку универсального и специального швейного оборудования; причины возникновения неполадок и их устранение; регулировку натяжения верхней и нижней нитей; оборудование для влажно-тепловых работ и способы ухода за ним; правила безопасного труда при выполнении различных видов работ и пожарной безопасности; современное оборудование; технологический процесс изготовления швейных изделий; технические требования к выполнению операций ВТО	- знать: индивидуальный пошив изделий; сопоставлять наличие количества деталей кроя с эскизом; определение долевой и поперечной нити; заправку универсального и специального швейного оборуд-я; причины возникновения неполадок и их устранение; регулировку натяжения верхней и нижней нитей; оборудование для влажно-тепловых работ и способы ухода за ним; правила безопасного труда при выполнении различных видов работ пожарной безопасности; современное швейное оборудование; технологический процесс изготовления швейных изделий; технические требования к выполнению операций ВТО изделия
- уметь: сопоставлять наличие количества деталей кроя с эскизом; визуально определять правильность выкраивания деталей кроя; технические требования к ВТО деталей изделия; выбирать технологическую последовательность обработки деталей; выполнять внутренние, краевые и отделочные швы. иметь практический опыт: изготовления швейных изделий распознавания составных частей, деталей и их конструкций; определения свойств применяемого	-уметь: сопоставлять наличие количества деталей кроя с эскизом изделия; визуально определять правильность выкраивания деталей кроя; заправлять, налаживать и проводить мелкий ремонт швейного оборудования; выполнять операции по пошиву швейных изделий на швейном оборудовании; пользоваться оборудованием для выполнения влажно-тепловых работ; соблюдать требования безопасного труда на рабочих местах и правила пожарной безопасности в мастерских; выбирать технологическую последовательность выполнения швейного изделия соблюдать последовательность обработки швейного изделия в соответствии с изготавливаемой моделью индивидуально;	- уметь: Визуально определять правильность выкраивания деталей кроя; по эскизу определять правильность выкраивания формы деталей; заправлять, налаживать и проводить мелкий ремонт швейного оборудования; выполнять операции по пошиву швейных изделий на швейном оборудовании различного назначения; пользоваться оборудованием для выполнения влажно-тепловых работ; соблюдать требования безопасного труда на рабочих местах и правила пожарной безопасности в мастерских; выбирать технологическую последовательность выполнения швейного изделия иметь практический опыт: изготовления сложных швейных

материала; работы на различном швейном оборудовании с применением средств малой механизации; выполнения влажно-тепловых работ.	применять современные методы обработки; использовать современные приспособления, инструменты и материалы; выполнять операции влажно-тепловой обработки в соответствии нормативными требованиями; пользоваться инструкционно-технологическими картами; пользоваться техническими условиями; выполнять внутренние, краевые и отделочные швы. Профессиональные компетенции: ПК 1.1. Проверять наличие деталей кроя в соответствии с эскизом. ПК 1.4. Выполнять поэтапную обработку швейных изделий различного ассортимента на машинах или вручную индивидуально. ПК 1.5. Формировать объемную форму полуфабриката изделия с использованием оборудования для влажно- тепловой обработки. ПК 1.6. Соблюдать правила безопасности труда. ПК 1.7. Пользоваться технической, технологической и нормативной документацией. ПК 2.1. Выполнять поузловой контроль качества швейного изделия. ПК 2.2. Определять причины возникновения дефектов при изготовлении изделий. ПК 2.3. Предупреждать и устранять дефекты швейной обработки ПК 3.4. Соблюдать правила безопасности труда	изделий с большим количеством узлов и деталей; выбирать технологическую последовательность обработки швейных изделий; применять современные методы обработки швейных изделий; использовать современные приспособления, материалы и инструменты выполнять операции влажно-тепловой обработки в соответствии с нормативными требованиями; выполнять внутренние, краевые и отделочные швы. Профессиональные компетенции: ПК 1.1. Проверять наличие деталей кроя в соответствии с эскизом. ПК 1.4. Выполнять поэтапную обработку швейных изделий различного ассортимента на машинах или вручную индивидуально. ПК 1.5. Формировать объемную форму полуфабриката изделия с использованием оборудования для влажно-тепловой обработки. ПК 1.6. Соблюдать правила безопасности труда. ПК 1.7. Пользоваться технической, технологической и нормативной документацией. ПК 2.1. Выполнять поузловой контроль качества швейного изделия. ПК 2.2. Определять причины возникновения дефектов при изготовлении изделий. ПК 2.3. Предупреждать и устранять дефекты швейной обработки ПК 3.4. Соблюдать правила безопасности труда

2. Конкурсное задание

2.1. Краткое описание задания

Задание по компетенции «Швея» рассчитано на выявление у людей с ограниченными возможностями здоровья особого интереса к будущей профессии/специальности, профессиональных способностей и навыков, необходимых для дальнейшей самореализации в жизни, как индивидуального предпринимателя, работающего на заказ или в сфере услуг.

Задание разработано с учетом потребности потенциальных потребителей и коммерческой привлекательности.

2.1.1. Категория участников «ШКОЛЬНИКИ»:

Задание состоит из 1 модуля.

Общее время выполнения 3,5 часа.

В ходе выполнения конкурсного задания необходимо изготовить женскую блузу прямого силуэта, умеренного объема.

Перед и спинка без среднего шва. Рукава - «крылышки» короткие, двухслойные с равномерной сборкой по окату.

Горловина слегка расширена, обработана обтачкой – двойной косой бейкой.

Низ спинки блузы обработан краевым швом вподгибку с закрытым срезом. Низ переда блузы обработан швом вподгибку с открытым срезом и стянут резинкой. Концы резинки закреплены в боковых швах.

2.1.2. Категория участников «СТУДЕНТЫ»:

Задание состоит из 1 модуля.

Общее время выполнения 3,5 часа;

В ходе выполнения конкурсного задания необходимо изготовить женскую юбку с запахом. Юбка с притачным поясом, переходящим на завязки с внешней стороны. Застежка с внутренней стороны на навесную петлю и пуговицу. Правая половинка полотнища юбки фигурная. На правой половинке накладной карман с цельнокроенным обтачным клапаном.

Низ юбки и срезы полотнища юбки обработаны швом в подгибку с закрытым срезом.

2.1.3. Категория участников «СПЕЦИАЛИСТЫ»:

Задание состоит из 1 модуля.

Общее время выполнения 3,5 часа.

Входе выполнения конкурсного задания необходимо изготовить женское платье свободного силуэта с комбинированным покроем рукавов (по переду реглан, по спинке цельнокроеный). Низ рукава оформлен притачной манжетой с отворотом. Перед с вертикальными рельефами и непрорезными наклонными карманами, которые расположены между вертикальными рельефами и боковыми швами. V-образная горловина обработана подкройной обтачкой. Спинка с притачной кокеткой, переходящей на рукав и вертикальными рельефами. Расширенный силуэт юбки решен за счет боковых швов и вертикальных рельефов спереди и сзади. Низ обработан швом в подгибку с закрытым срезом с эластичной тесьмой, для дополнительного объема формы «баллон».

По карманам, рельефным швам, кокетке спинки, швам втачивания рукавов переда, краю горловины проложены отделочные строчки.

2.2. Структура и подробное описание конкурсного задания

Категория участников	Наименование и описание модуля	Время	Результат

Школьники	**Модуль А.** Пошив женской блузы. Получить готовый крой, сшить женскую блузу. Одеть готовое изделие на манекен.	3,5 ч	Швейное изделие «женская блуза» представлена на манекене. Блуза прямого силуэта, умеренного объема. Перед и спинка без среднего шва. Рукава - «крылышки» короткие, двухслойные с равномерной сборкой по окату. Горловина слегка расширена, обработана обтачкой – двойной косой бейкой. Низ спинки блузы обработан краевым швом вподгибку с закрытым срезом. Низ переда блузы обработан швом вподгибку с открытым срезом и стянут резинкой. Концы резинки закреплены в боковых швах. *Соблюдение заданных параметров:* *- длина блузы по середине спинки в готовом виде – 53,0 см;* *- ширина плеча – 14,0 см;* *- ширина шва застрачивания низа переда – 3,0см* *- ширина шва застрачивания низа спинки – 1,0см* *- ширина строчки по краю горловины - 0,5 -0,7 см;* *- ширина отделочной строчки по краю проймы - 0,5 - 0,7 см;*
Общее время выполнение задания: 3,5 часа			
Студенты	**Модуль А.** Пошив женской юбки. Получить готовый крой, сшить женскую юбку. Одеть готовое изделие на манекен.	3,5 ч	Швейное изделие «женская юбка» представлена на манекене. Юбка, расширенная к низу, с притачным поясом переходящим на завязки с внешней стороны, с внутренней стороны застежка на навесную петлю и пуговицу. Правая половинка полотнища юбки фигурная. На правой половинке накладной карман с цельнокроенным обтачным клапаном. Низ юбки и срезы полотнища юбки обработаны швом в подгибку с закрытым срезом. *Соблюдение заданных параметров:* *- длина юбки по боковому шву - 68,0 см* *- ширина пояса в готовом виде – 3,5 см;* *- ширина шва застрачивания низа – 3,0 см;* *- ширина шва застрачивания левого и правого срезов запаха – 3,0 см* *- ширина строчки клапана – 0,5-0,7см;* *- ширина кармана по линии низа – 22,0 см* *- высота кармана по переднему краю – 26,5 см* *- длина входа в карман – 18,0см*
Общее время выполнение задания: 3,5 часа			

Специалисты	**Модуль А.** Пошив женского платья. Получить готовый крой, сшить женское платье. Одеть готовое изделие на манекен.	3,5 ч	Швейное изделие «женское платье» представлено на манекене. Платье силуэта «Баллон» с комбинированным покроем рукавов (по переду реглан, по спинке цельнокроенный). Низ рукава с отложной притачной манжетой. Перед и спинка с вертикальными рельефами. На переде расположены карманы прямоугольной формы. V-образная горловина обработана подкройной обтачкой. Спинка с притачной кокеткой, переходящей на рукав. Низ изделия собран резинкой *Соблюдение заданных параметров:* *длина платья по середине спинки в готовом виде – 115 см;* *ширина манжеты в готовом виде – 4,5 см* *ширина отделочной строчки по кокетке-0,5-0,7 см;* *ширина отделочных строчек по вертикальным рельефам - 0,5-0,7 см;* *ширина строчки по краю горловины – 0,5-0,7 см;* *ширина строчки по верху кармана - 2,5 см;* *высота кармана по боковому шву – 18,0 см* *высота кармана по рельефу переда – 21,0 см* *ширина отделочной строчки по низу – 2,0см.*
Общее время выполнение задания: 3,5 часа			

2.3 Последовательность выполнения задания.

2.3.1. Категория участников «ШКОЛЬНИКИ»:

Изготовление женской блузы: время выполнения задания 3,5 часа.

Технологическая последовательность изготовления блузы (рисунок 1).

№ п/п	Наименование операции	Технические условия (ТУ):
1. Проверка деталей кроя блузы		
2. Обработка плечевых швов		
2.1	Стачать плечевые срезы переда и спинки	- ширина шва 1,0 см соединительный стачной шов взаутюжку
2.2	Обметать припуски плечевых швов	- со стороны переда
2.3	Заутюжить припуски плечевых швов	- в сторону спинки
3. Обработка горловины		
3.1	Стачать срезы обтачки горловины (косой бейки)	- ширина шва 0,5 см соединительный стачной шов в разутюжку
3.2	Заутюжить обтачку горловины, перегибая вдоль пополам изнаночной строной внутрь	

3.3	Обтачать горловину обтачкой (двойной косой бейкой)	- ширина шва 0,5 см краевой обтачной шов в кант
3.4	Настрочить припуски шва обтачивания горловины на обтачку	- ширина шва 0,1–0,2 см
3.5	Приутюжить горловину, выправить кант из изделия	- со стороны обтачки
3.6	Выполнить строчку по горловине	- ширина шва 0,5-0,7 см
3.7	Приутюжить готовую горловину	- с изнаночной стороны
4. Обработка рукавов		
4.1	Сложить рукав вдоль линии низа, совмещая срезы оката внешней и внутренней частей рукава.	- изнаночной стороной внутрь
4.2	Проложить строчки для формирования сборки по окату рукава.	
4.3	Сформировать равномерную сборку оката рукава	- ориентируясь на длину между надсечками на пройме переда и спинки
4.5	Втачать рукава в открытые проймы	
4.6	Удалить строчки временного назначения	
4.7	Обметать срезы проймы	
4.8	Настрочить запас шва втачивания рукава и нижней части проймы на детали переда и спинки	
5. Обработка низа переда		
5.1	Обметать срез низа переда блузы на спецмашине.	- с лицевой стороны
5.2	Застрочить низ переда блузы	- ширина шва 3,0 см - ширина подгиба 4,0 см краевой шов вподгибку с открытым обмётанным срезом
5.3	Продеть эластичную тесьму	
5.4	Закрепить концы эластичной тесьмы по боковым срезам	- ширина шва 0,5 см
6. Соединение боковых швов		
6.1	Стачать боковые срезы изделия	- ширина шва 1,0 см
6.2	Обметать боковые срезы	- со стороны переда
6.3	Заутюжить боковые срезы	- в сторону спинки
6.4	Закрепить запас бокового шва на уровне проймы	
7. Обработка низа спинки		

7.1	Обработать низ спинки	- ширина подгиба 1,0 см шов в подгибку с закрытым срезом
7.2	Приутюжить низ спинки	
8. Окончательная отделка изделия		
8.1	Проверить качество готового изделия	
8.2	Очистить блузу от производственного мусора	
8.3	Выполнить окончательное ВТО блузы	
9. Готовую блузу надеть на манекен		

Примечание: *Выбор приемов обработки и последовательности выполнения работ остается за участником.*

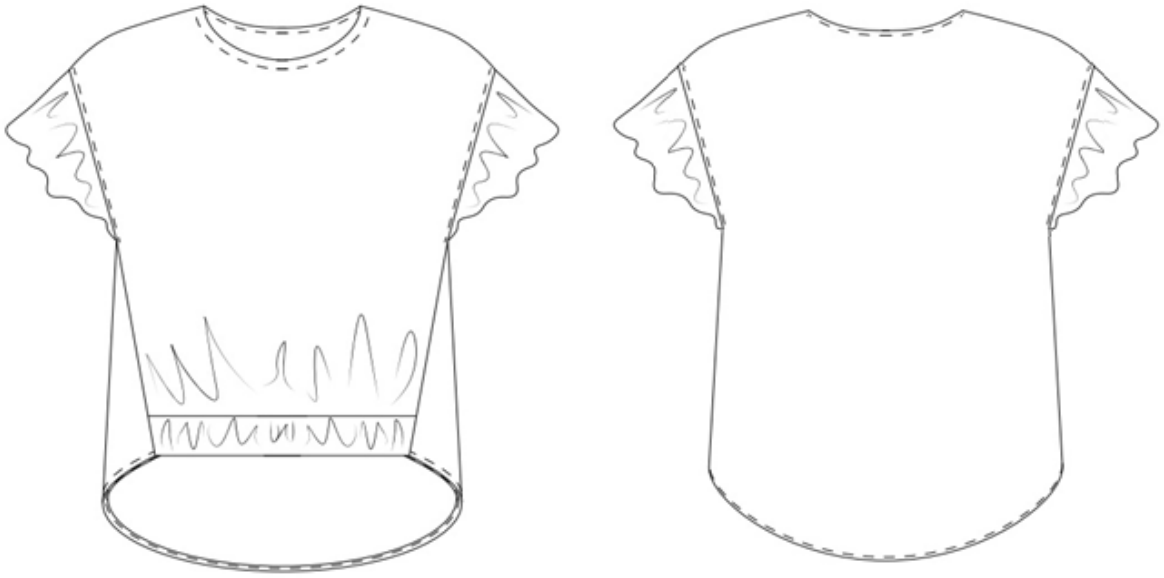

Рисунок 1 – Технический рисунок женской блузы

Спецификация основных и прокладочных деталей кроя женской блузы
(рисунок 1)

№ п/п	Наименование детали	Количество деталей
1.	Перед	1 деталь
2.	Спинка	1 деталь
3.	Рукав	2 детали
4.	Обтачка горловины (косая бейка)	1 деталь
5.	Эластичная тесьма	1 деталь

2.3.2. Категория участников «СТУДЕНТЫ»:

Изготовление конической юбки: время выполнения задания 3,5 часа.

Технологическая последовательность изготовления юбки (рисунок 2)

№ п/п	Наименование операции	Технические условия (ТУ):
1. Проверка деталей кроя юбки		
2. Обработка накладного кармана с отворотом (клапаном)		
2.1	Продублировать клапан	
2.2	Обметать нижней срез клапана	- с лицевой стороны
2.3	Обтачать клапан подклапаном	- ширина шва 0,5-0,7 см
2.4	Вывернуть выправить клапан	
2.5	Приутюжить выправляя кант из клапана	- ширина канта 0,1-0,2 см
2.6	Выполнить отделочную строчку по клапану	- ширина шва 0,5-0,7 см
2.7	Заутюжить готовый клапан по контрольным знакам в сторону накладного кармана	
2.8	Обметать припуски кармана	- нижний и передний срезы
2.9.	Стачать нижний угол кармана	- ширина шва 0,5-0,7 см
2.10	Выправить угол	
2.11	Заутюжть передний и нижний срезы кармана	- на ширину припуска
2.12	Готовый карман настрочить на переднее правое полотнище юбки	- по внутренним припускам кармана - ширина шва 1,0 см -совмещая боковой срез и верхний срез юбки
2.13	Приутюжить готовый карман	
3. Обработка боковых швов юбки		
3.1	Стачать боковые срезы юбки	- ширина шва 1,0 см соединительный стачной шов взаутюжку
3.2	Обметать припуски боковых швов	- со стороны передних полотнищ юбки
3.3	Заутюжить припуски боковых швов	- в сторону заднего полотнища юбки - с изнаночной стороны
4. Обработка краев и низа юбки		
4.1	Стачать углы правой и левой полотнища юбки	- ширина шва 0,5 см, не доходя до среза 1,0 см соединительный стачной шов вразутюжку
4.2	Разутюжить припуски шва стачивания углов.	

4.3	Выполнить строчку по низу и срезам запаха левого и правого полотнища юбки	- ширина внутренней подгибки 1,0 см -ширина внешней подгибки 3,0см - ширина шва 0,1-0,2 см шов в погибку с закрытым срезом
4.4	Приутюжить готовые швы	- с изнаночной стороны
5. Обработка внешней завязки пояса		
5.1	Обтачать завязку пояса	- ширина завязки пояса в готовом виде 3,5 см - ширина шва 0,5–0,7 см
5.2	Вывернуть выправить углы завязки пояса	
5.3	Приутюжить готовую завязку пояса	- на ребро
6. Обработка внутреннею навесную петлю пояса		
6.1	Заутюжить деталь для навесной петли	- вдоль срезами внутрь
6.2	Застрочить	- ширина шва 0,1-0,2 накладной шов с закрытыми срезами
6.3	Приутюжить готовую навесную петлю	
7. Обработка притачного пояса		
7.1	Продублировать верхнюю часть пояса	- с изнаночной стороны -до завязки пояса
7.2	Обметать внутренний срез пояса	-до завязки пояса
7.3	Заутюжить пояс пополам	- ширина пояса в готовом виде 3,5 см
7.4	Вставить в левую сторону пояса петлю	-размер петли соответствует диаметру пуговицы -по середине конца пояса
7.5	Обтачать концы завязки	- до шва притачивания пояса к юбке - ширина шва 0,5–0,7 см
7.6	Вывернуть выправить завязку пояса	
7.7	Приутюжить готовую завязку пояса	
8. Обработка верхнего среза юбки		
8.1	Притачать верхнюю часть пояса к верхнему срезу юбки	- ширина шва 0,5–0,7 см
8.2	Отогнуть шов притачивания в сторону пояса	
8.3	Проложить строчку в шов притачивания пояса либо по нижнему краю пояса.	- в шов притачивания пояса либо ширина шва 0,1-0,2 см
8.4	Приутюжить готовый пояс и завязку пояса	- с изнаночной стороны
8.5	Притачать завязку на пояс с левой стороны и настрочить, направляя завязку в сторону переда	- с лицевой стороны на уровне бокового шва - ширина шва 1 строчки 0,3-0,5см - ширина 2 строчки 0,5-0,7см

9. Окончательная отделка изделия		
9.1	Проверить качество готового изделия	
9.2	Очистить юбку от производственного мусора	
9.3	Пришить пуговицу	- с внутренней стороны пояса
9.4	Выполнить окончательное ВТО юбки	
10. Надеть готовую юбку на манекен		

Примечание: *Выбор приемов обработки и последовательности выполнения работ остается за участником*

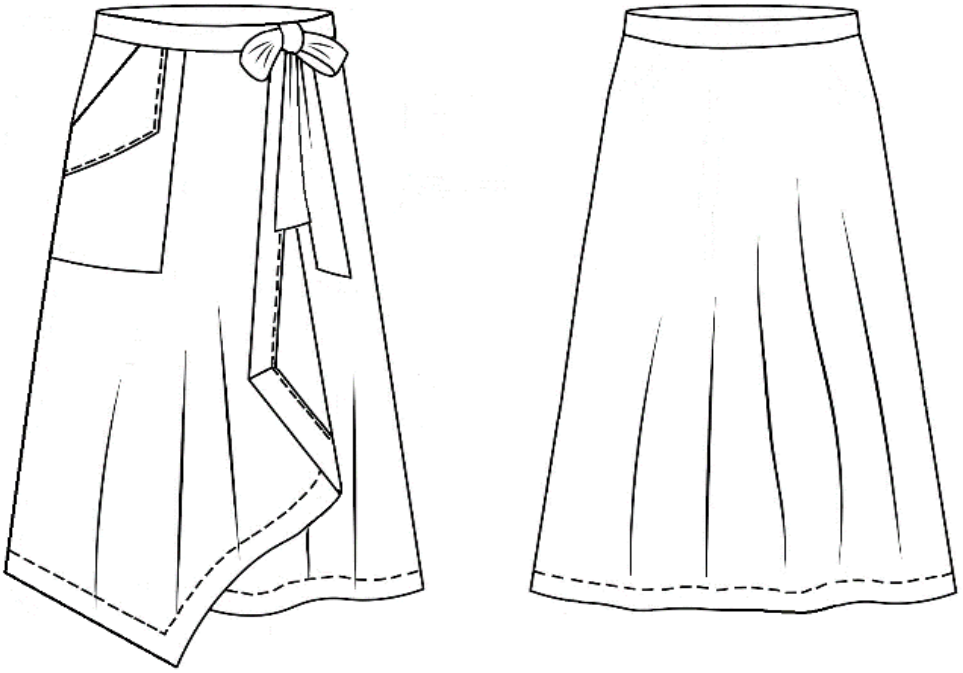

Рисунок 2 – Технический рисунок женской юбки

Спецификация основных и прокладочных деталей кроя женской юбки
(рисунок 2)

№ п/п	Наименование детали	Количество деталей
1.	Переднее правое полотнище	1
2.	Переднее левое полотнище	1
3.	Заднее полотнище	1
4.	Карман	1
5.	Клапан кармана	1
6.	Пояс	1
7.	Левый конец пояса	1
8.	Навесная петля	1
9.	Прокладочная деталь клапана	1
10.	Прокладочная деталь пояса	1
11.	Пуговица	1

2.3.3. Категория участников «СПЕЦИАЛИСТЫ»:

Изготовление женского платья: время выполнения задания 3,5 часа.

Технологическая последовательность изготовления платья (рисунок 3)

№ п/п	Наименование операции	Технические условия (ТУ):
1. Проверка деталей кроя		
2. Обработка и соединение накладного кармана		
2.1	Продублировать припуск на подгибкупо линии входа в карман	- с изнаночной стороны боковой части переднего полотнища юбки
2.2	Обметать срез припуска по линии входа в карман	- с лицевой стороны
2.3	Заутюжить срез припуска по линии входа в карман	- ширина припуска 3,0 см
2.4	Застрочить припуски на подгибку	- ширина отделочной с изнаночной стороны детали строчки 2,5 см по внутренней стороне обметочной строчки
2.5	Обметать нижний срез отрезного бочка	- с изнаночной стороны
2.6	Настрочить отрезной бочок на боковую часть переда по линии, ограничивающей глубину кармана.	- с изнаночной стороны бочка
2.7	Проложить вспомогательные машинные строчки, закрепляющие боковые стороны боковой части переда на отрезной бочок.	уравнять боковые срезы - ширина шва 0,5см от среза
2.8	Приутюжить готовый узел	
3. Обработка вертикальных рельефов переда и спинки.		
3.1	Стачать рельефные швы переда и спинки	- со стороны средних частей - ширина шва 1,0 см
3.2	Обметать припуски рельефных швов	- со стороны боковых частей
3.3	Проложить отделочные строчки по вертикальным рельефам переда и спинки.	- ширина отделочной строчки 0.5-0,7 см
3.4	Приутюжить рельефные швы.	
4. Обработка переда		
4.1	Соединить рукава с деталями переда	- ширина шва 1,0см
4.2	Обметать припуски шва соединения рукава с передом изделия	- со стороны изделия
4.3	Заутюжить припуски шва соединения рукава с передом изделия	- в сторону рукавов
4.4	Проложить отделочные строчки по швам соединения рукава с передом изделия	- ширина отделочной строчки 0.5-0,7 см
5. Обработка горловины		
5.1	Продублировать детали обтачки горловины	
5.2	Соединить срезы обтачки переда и спинки	- ширина шва 1,0 см
5.3	Разутюжить шов соединения обтачки	
5.4	Обметать внешний срез обтачки	-с лицевой стороной обтачки
5.5	Обработать горловину обтачкой	- ширина шва 0,5 – 0,7см
5.6	Настрочить шов обтачивания горловины на обтачку	- ширина шва 0,1 – 0,2 см

5.7	Выправить кант, ВТО горловины	
5.8	Выполнить отделочную строчку по горловине	- ширина шва 0,5 – 0,7см
6. Обработка кокетки		
6.1	Притачать кокетку к спинке	- ширина шва 1,0 см
6.2	Проложить отделочную строчку по шву притачивания кокетки	- ширина отделочной строчки 0.5-0,7 см
7. Обработка боковых швов		
7.1	Стачать боковые срезы изделия и нижние срезы рукавов	- ширина шва1,0см
7.2	Обметать боковые срезы	- со стороны переда
7.3	Заутюжить боковые срезы	- в сторону спинки
8. Обработка манжет и низа рукавов		
8.1	Обработать нижний шов манжеты, образуя кольцо	- ширина шва1,0см соединительный стачной шов с вразутюжку
8.2	Заутюжить манжеты, перегибая вдоль пополам изнаночной стороной внутрь	- со стороны нижней части манжет
8.3	Притачать манжеты к нижнему срезу рукава, с изнаночной стороны блузы	- ширина шва 1,0 см соединительный стачной шов с взаутюжку
8.4	Обметать припуски шва притачивания манжет к нижнему срезу рукава	- со стороны манжет
8.5	Настрочить припуск шва притачивания манжет на рукава	- ширина шва 0,1 – 0,2 см соединительный настрочной шов с открытыми срезами
8.6	Заутюжить манжеты на рукава на лицевую сторону изделия и закрепить отворот по боковому шву	- в сторону рукава -закрепка со стороны отворота 0,7 - 1,0см
9. Обработка низа		
9.1	Стачать концы эластичной тесьмы	накладным швом с открытыми срезами - ширина шва 1,0 см
9.2	Закрепить эластичную тесьму к припуску на подгибку низа по контрольным знакам	- со стороны нижнего пояса контрольные знаки по усмотрению участника
9.3	Обметать нижний срез юбки одновременно с эластичной тесьмой	- с лицевой стороны изделия
9.4	Застрочить припуски на подгибку низа юбки	- с изнаночной стороны изделия - ширина шва 2,0 см
10. Окончательная отделка изделия		
10.1	Проверить качество готового изделия	
10.2	Очистить блузу от производственного мусора	
10.3	Выполнить окончательное ВТО	
11. Готовое платье одеть на манекен		

Примечание: *Выбор приемов обработки, последовательности выполнения работ остается за участником.*

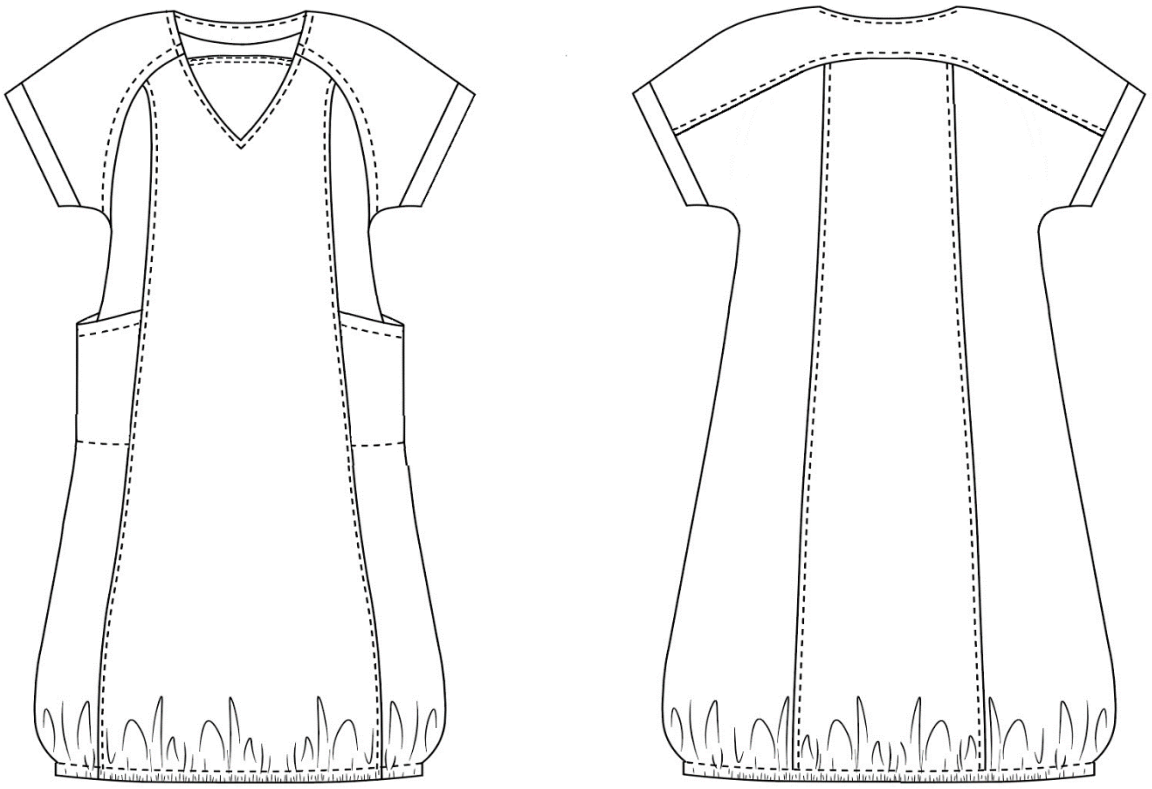

Рисунок 3 – Технический рисунок женского платья.

Спецификация основных и прокладочных деталей кроя женского платья (рисунок 3)

№ п/п	Наименование детали	Количество деталей
1.	Перед	1
2.	Боковая часть переда с цельновыкроенным карманом	2
3.	Отрезной бочок с цельновыкроенной подкладкой кармана	2
4.	Спинка	1
5.	Боковая часть спинки	2
6.	Рукав переда с цельновыкроеной кокеткой спинки	1
7.	Манжета	2
8.	Обтачка горловины переда	1
9.	Обтачка горловины спинки	1
10.	Прокладочная деталь для припуска на подгибку верхнего среза кармана	2
11.	Прокладочная деталь обтачки горловины переда	1
12.	Прокладочная деталь обтачки горловины спинки	1
13.	Эластичная тесьма	1

Особые указания:

Каждому участнику при себе необходимо иметь: фартук, косынку или ободок, резинку для волос, удобную сменную обувь (закрытого типа). Всем участникам предоставляются одинаковый набор деталей кроя, из одной и той же ткани, одинаковое оборудование и инструменты. Для обеспечения равных условий участникам запрещается использовать на площадке иное оборудование, инструменты и материалы, кроме тех, что описаны в инфраструктурном листе конкурсного задания.

В соответствии с медицинскими показаниями участникам может быть разрешено использовать необходимое оборудование – дополнительные источники освещения, увеличивающие линзы и т.п. Всё должно быть заранее согласовано с экспертами.

2.4. Региональный (вариативный) компонент:

В конкурсное задание могут быть внесены изменения, но не более 30%

В категории «Школьники», «Студенты» и «Специалисты» возможны изменения:

-незначительное изменение формы деталей;

-изменение способа обработки соединительных швов;

-изменение способа обработки краевых швов;

-изменение способа обработки узла изделия без увеличения количества деталей;

-изменение в наличии и ширине отделочных швов;

-уменьшение количества усложняющих элементов.

2.5. Критерии оценки выполнения задания

Категория участников	Наименование и описание модуля	Тип критерия (оценочный/ измеримый)	Макс балл
Школьники	Наличие спецодежды, соответствующей требованиям. (фартук /футболка; головной убор/ волосы собраны; удобная закрытая обувь)	И	3
	Организация рабочего места: Рациональное расположение инструментов и приспособлений при выполнении задания Отсутствие посторонних предметов на рабочей поверхности. Рациональное расположение деталей при выполнении задания. Рациональное расположение инструментов и приспособлений во время и после выполнения всех видов работ. Содержание рабочего места в чистоте и в порядке во время работы и после её окончания.	И	4
	Соблюдение правил техники безопасности: Соблюдает правила безопасности при выполнении ручных работ, машинных работ. Соблюдает правила безопасности при выполнении ВТО	И	4
	Соблюдение времени выполнения задания. Задание полностью выполнено в отведенный промежуток времени.	И	3
	Качество работ: Качество обработки внутренних соединительных швов Ширина внутренних соединительных швов соответствует заданной	И	4
	Качество строчек внутренних соединительных швов. Машинные строчки внутренних соединительных швов ровные, отсутствует стянутость, разрывы нитей в швах.	И	4
	Качество обмёточных строчек внутренних швов. Обметочные строчки швов без перекоса, перекручивания, стянутости нитей, правильно выбрана лицевая сторона обметки	И	4
	Качество выполнения ВТО внутренних швов. Правильно выбрано направление заутюживания внутренних швов.	И	4
	Качество обработки краевых швов. Ширина шва низа спинки соответствует заданной 1,0см +/- 0,1см.	И	4
	Качество обработки краевых швов. Отсутствует перекручивание низа спинки.	И	4
	Качество обработки краевых швов. Строчка подгибки низа спинки без разрывов и узлов, ровная по всей длине.	И	3

	Качество обработки краевых швов. Ширина шва застрачивания низа переда соответствует заданной. 3,0см +/- 0,1см	И	4
	Качество обработки краевых швов. Ширина подгибки низа переда соответствует заданной. 4,0см +/- 0,1см	И	4
	Эластичная тесьма надежно закреплена с двух сторон	И	2
	Качество выполнения окончательного ВТО. Отсутствие пролегания швов. Отсутствие складок, заминов. Отсутствие блеска и опалов	И	4
	Качество исполнения. Отсутсвие дефектов при изготовлении изделия. Отсутствие повреждений, дефектов, загрязнений, меловых и масляных пятен. Отсутствие узелков и необрезанных нитей. Отсутствие перелицовки деталей.	И	4
	Отсутствие искажения размеров основных деталей Длина плечевых швов в готовом виде соответствует заданной +/- 0,1 см	И	3
	Отсутствие искажения размеров основных деталей. Длина изделия по середине спинки соответствует заданной +/- 0,1см	И	4
	Замена деталей. Отсутсвие фактов замены деталей, испорченных при пошиве.	И	3
	Демонстрация изделия на манекене. Сохранен баланс изделия. Отсутствие перекосов. Изделие одето на манекен с соблюдением баланса, с учетом направления боковых, плечевых швов, центральных вертикальных линий переда и спинки. Вид спереди, сбоку, сзади.	И	4
	Обработка горловины. Ширина обтачки и отделочной строчки ровная по всей длине и соответствует заданной	И	4
	Обработка горловины. Край горловины ровный, не растянутый. Горловина симметричная, без углов/уступов	И	4
	Рукава симметричны. Начало и конец правого и левого рукавов по линии проймы расположены на одном уровне.	И	4
	Сборка по окатам рукавов равномерная.	И	4
	Втачивание рукавов. Отсутствие защипов, перекрутов в швах втачивания рукавов.	И	4
	Ширина отделочной строчки по окату рукава ровная и соответствует заданной. 0,5-0,7см	И	4
	Выполнение закрепки запаса бокового шва на уровне проймы. Запас шва не виден с лицевой стороны. Закрепка прочная, выполнена аккуратно, без наплывов и утолщений.	И	3
		ОБЩЕЕ:	**100**

	Наличие спецодежды, соответствующей требованиям. (фартук /футболка; головной убор/ волосы собраны; удобная закрытая обувь)	И	3
	Организация рабочего места: Рациональное расположение инструментов и приспособлений при выполнении задания Отсутствие посторонних предметов на рабочей поверхности. Рациональное расположение деталей при выполнении задания. Рациональное расположение инструментов и приспособлений во время и после выполнения всех видов работ. Содержание рабочего места в чистоте и в порядке во время работы и после её окончания.	И	4
	Соблюдение правил техники безопасности: Соблюдает правила безопасности при выполнении ручных работ, машинных работ. Соблюдает правила безопасности при выполнении ВТО	И	4
	Соблюдение времени выполнения задания. Задание полностью выполнено в отведенный промежуток времени.	И	3
	Качество работ: Качество обработки внутренних соединительных швов Ширина внутренних соединительных швов соответствует заданной	И	3
Студенты	Качество строчек внутренних соединительных швов. Машинные строчки внутренних соединительных швов ровные, отсутствует стянутость, разрывы нитей в швах.	И	3
	Качество обмёточных строчек внутренних швов. Обметочные строчки швов без перекоса, перекручивания, стянутости нитей, правильно выбрана лицевая сторона обметки	И	3
	Качество выполнения ВТО внутренних швов. Правильно выбрано направление заутюживания внутренних швов.	И	4
	Качество обработки краевых швов низа юбки заднего полотнища. Ширина шва застрачивания низа юбки заднего полотнища ровная по всей длине и соответствует заданной 3,0см +/- 0,1см	И	4
	Качество обработки краевых швов низа юбки переднего полотнища. Ширина шва застрачивания низа юбки переднего полотнища ровная по всей длине и соответствует заданной 3,0см +/- 0,1см	И	4
	Качество обработки краевых швов низа юбки. Отсутствует перекрученность низа заднего и передних полотнищ юбки. Боковые швы запасов подгибки низа совпадают с боковыми швами юбки.	И	3
	Качество строчек краевых швов. Краевые швы вподгибку ровные, отсутствует	И	4

	стянутость, отсутствуют разрывы нитей в швах.		
	Качество выполнения окончательного ВТО. Отсутствие пролегания швов. Отсутствие складок, заминов. Отсутствие блеска и опалов	И	4
	Качество исполнения. Отсутсвие дефектов при изготовлении изделия. Отсутствие повреждений, дефектов, загрязнений, меловых и масляных пятен. Отсутствие узелков и необрезанных нитей. Отсутствие перелицовки деталей.	И	4
	Отсутствие искажения размеров основных деталей Заднего полотнища юбки. Длина заднего полотнища юбки по середине в готовом виде соответствует заданной +/- 0,1 см	И	3
	Отсутствие искажения размеров основных деталей переднего правого полотнища юбки. Длина краёв переднего правого полотнища юбки соответствует заданной +/- 0,1см	И	4
	Отсутствие искажения размеров основных деталей переднего левого полотнища юбки. Длина переднего левого полотнища юбки соответствует заданной +/- 0,1см	И	2
	Замена деталей. Замена деталей юбки, испорченных во время выполнения задания. Отсутсвие фактов замены деталей, испорченных при пошиве.	И	3
	Демонстрация изделия на манекене. Сохранен баланс изделия. Отсутствие перекосов. Изделие одето на манекен с соблюдением баланса, с учетом направления боковых, плечевых швов, центральных вертикальных линий переда и спинки. Вид спереди, сбоку, сзади.	И	4
	Качество обработки клапана -ширина отделочной строчки 0,5-0,7см -ширина и равномерность канта -четкость угла	И	4
	Качество обработки накладного кармана - ширина строчки соответствует заданной -длина входа в карман соответствует заданным параметрам (18,0см +/- 0,1 см)	И	4
	Соблюдение заданных параметров накладного кармана: -ширина и высота кармана соответствуют заданному (+/- 0,1см)	И	4
	Качество соединения накладного кармана с изделием. Карман не перетянут.	И	3
	Качество пояса – завязки - симметричность концов пояса-завязки	И	3
	Соблюдение заданных параметров притачного пояса: -ширина пояса соответствуют заданному 3,5см (+/- 0,1см)	И	3

	Соблюдение заданных параметров: -длина пояса- завязки соответствуют заданному (60,0см+/0,1см) -ширина пояса- завязки соответствуют заданному 3,5см (+/0,1см)	И	4
	Качество обработки углов низа юбки -углы четкие, без заминов и комков, внутренний шов стачивания разутюжен	И	4
	Качество обработки внутренней навесной петли длина петли соответствует диаметру пуговицы (+/-0,1см); стороны петли расположены перпендикулярно шву обтачивания внутреннего конца пояса	И	3
	Качество пришивания пуговицы.	И	2
		ОБЩЕЕ:	**100**
Специалисты	Наличие спецодежды, соответствующей требованиям. (фартук /футболка; головной убор/ волосы собраны; удобная закрытая обувь)	И	3
	Организация рабочего места: Рациональное расположение инструментов и приспособлений при выполнении задания Отсутствие посторонних предметов на рабочей поверхности. Рациональное расположение деталей при выполнении задания. Рациональное расположение инструментов и приспособлений во время и после выполнения всех видов работ. Содержание рабочего места в чистоте и в порядке во время работы и после её окончания.	И	4
	Соблюдение правил техники безопасности: Соблюдает правила безопасности при выполнении ручных работ, машинных работ. Соблюдает правила безопасности при выполнении ВТО	И	4
	Соблюдение времени выполнения задания. Задание полностью выполнено в отведенный промежуток времени.	И	3
	Качество работ: Качество обработки внутренних соединительных швов Ширина внутренних соединительных швов соответствует заданной	И	5
	Качество строчек внутренних соединительных швов. Машинные строчки внутренних соединительных швов ровные, отсутствует стянутость, разрывы нитей в швах.	И	5
	Качество обмёточных строчек внутренних швов. Обметочные строчки швов без перекоса, перекручивания, стянутости нитей, правильно выбрана лицевая сторона обметки	И	5
	Качество выполнения ВТО внутренних швов. Правильно выбрано направление заутюживания внутренних швов.	И	4

	Качество краевых швов. Ширина шва обработки низа ровная по всей длине и соответствует заданной.	И	2
	Качество строчек краевых швов. Машинные строчки краевых швов ровные, отсутствует стянутость, разрывы нитей в швах.	И	2
	Качество выполнения окончательного ВТО. Отсутствие пролегания швов. Отсутствие складок, заминов. Отсутствие блеска и опалов	И	4
	Качество исполнения. Отсутсвие дефектов при изготовлении изделия. Отсутствие повреждений, дефектов, загрязнений, меловых и масляных пятен. Отсутствие узелков и необрезанных нитей. Отсутствие перелицовки деталей.	И	4
	Отсутствие искажения размеров основных деталей Длина изделия по середине в готовом виде соответствует заданной 115,0см+/- 0,5 см	И	4
	Замена деталей. Замена деталей, испорченных во время выполнения задания. Отсутсвие фактов замены деталей, испорченных при пошиве.	И	3
	Демонстрация изделия на манекене. Сохранен баланс изделия. Отсутствие перекосов. Изделие одето на манекен с соблюдением баланса, с учетом направления боковых, плечевых швов, центральных вертикальных линий переда и спинки. Вид спереди, сбоку, сзади.	И	4
	Обработка горловины. Ширина обтачки ровная по всей длине и соответствует заданной 4,0см+/-0,1 см.	И	3
	Обработка горловины. Ширина отделочной строчки ровная по всей длине горловины и соответствует заданной 0,5-0,7см+/- 0,1 см. Отсутствие перекоса обтачки.	И	3
	Обработка горловины. Край горловины ровный, не растянутый. Горловина симметричная, без углов/уступов.	И	3
	Обработка горловины. Выполнены закрепки свободного края обтачки к запасам швов.	И	2
	Обработка манжет. Ширина манжет ровная по всей длине и соответствует заданной 4,5см+/-0,1см	И	2
	Обработка низа рукавов. Отсутствие защипов в швах притачивания, перекрутов манжет.	И	2
	Обработка низа рукавов. Выполнены качественные закрепки отворотов манжет по боковому шву	И	2
	Отделочная строчка кокетки. Ширина отделочной строчки ровная по всей длине и соответствует заданной 0,5-0,7см+/- 0,1 см	И	2
	Отделочные строчки рельефов переда. Ширина отделочной строчки ровная по всей длине и соответствует заданной 0,5-0,7см+/- 0,1 см	И	3
	Отделочные строчки рельефов спинки. Ширина	И	3

	отделочной строчки ровная по всей длине и соответствует заданной 0,5-0,7см+/- 0,1 см		
	Обработка карманов. Высота кармана по рельефу переда в готовом виде соответствует заданной 21,0см+/- 0,1см.	И	4
	Обработка карманов. Высота кармана по боковому шву в готовом виде соответствует заданной 18,0см+/- 0,1см.	И	4
	Обработка карманов. Карманы симметричны.	И	3
	Обработка карманов. Ширина шва застрачивания верха кармана ровная по всей длине и соответствует заданной 2,5см+/- 0,1см	И	2
	Обработка карманов. Ширина шва низа кармана ровная по всей длине и соответствует заданной 1,0 см.	И	2
	Обработка низа изделия. Равномерность распределения сборки	И	4
		ОБЩЕЕ:	**100**

3. Перечень специальной одежды, оборудования, инструментов и расходных материалов, которые участник может привезти с собой на площадку проведения чемпионата.

3.1. Требуемая специальная одежда участникам по компетенции в соответствии с требованиями охраны труда и техники безопасности: школьники/студенты/специалисты:

Требуемая специальная одежда (участник обязан привезти с собой) (Школьники/Студенты/Специалисты)					
№ п/п	**Наименование**	**Технические характеристики**	**Ссылка на образец (при необходимости)**	**Ед. измерения**	**Необходимое кол-во**
1	Специальная одежда	Фартук / халат / футболка с символикой чемпионата «Абилимпикс».	-	шт	1
2	Головной убор	Косынка/ заколки для волос	-	шт	1
3	Обувь	Закрытая обувь на плоской невысокой подошве (пара)	-	шт	1

3.2. Набор инструментов участникам категории: школьники/студенты/специалисты, которые участник может привезти с собой.

Рекомендуемый набор оборудования/инструментов (участник может привезти с собой) (Школьники/Студенты/Специалисты (при необходимости оформляется отдельно по категориям)) *на площадке могут быть аналоги с аналогичными характеристиками, предоставляемые в качестве замены					
№ п/п	**Наименование**	**Технические характеристики**	**Ссылка на образец (при необходимости)**	**Ед. измерения**	**Необходимое кол-во на 1 участника**
1	Ножницы портновские 22-26см		https://sewkit.ru/catalog/13645-nozhnitsy-raskroynye-dlya-levshey-i-pravshey-23-sm-aurora/	шт	1
2	Ножницы для обрезки ниток 10см		https://sewkit.ru/catalog/nozhnitsy-vyshivalnye-s-zaostrennymi-konchikami-10sm-aurora-au-402-40/	шт	1
3	Сниппер		https://sewkit.ru/catalog/snipper-ergonomichnyy-aurora/	шт	1
4	Канцелярский нож для заточки мела		https://www.komus.ru/katalog/otraslevye-predlozheniya/sklady-i-proizvodstvo/instrumenty-/nozhi-professionalnye/nozhi-kantselyarskie-i-universalnye/nozh-bezopasnyj-s-fiksatorom-topfort-shirina-lezviya-19-mm/p/1978832/?from=block-123-0_1&qid=8745241828-0-1	шт	1
5	Иглы швейные ручные		https://sewkit.ru/catalog/igly-ruchnye-dlya-nametki-osobo-dlinnye-3-9-aurora/	шт	1
6	Булавки портновские набор 50шт		https://spb.star-tex.ru/shvejnaya_furnitura/bulavki_portnovskie_optom/?ysclid=mci2qskmxy669408882&itemGroup=17457047-17495782	шт	1

7	Игольница настольная		https://sewkit.ru/catalog/igolnitsa-magnitnaya-dlya-sbora-i-khraneniya-bulavok/	шт	1
8	Мел портновский		https://welltex.ru/portnovskie-prinadleznosti/mel-portnovskij-markery-karandasi/mel-portnovskij/mel-nevidimka-cv-belyj-up-50st-panda-168950.html	шт	1
9	Ручка с термоисчезающими чернилами для ткани		https://www.komus.ru/katalog/ruchki-karandashi-markery/ruchki-so-stiraemymi-chernilami/ruchka-gelevaya-so-stiraemymi-chernilami-pilot-frixion-roint-chernaya-tolshhina-linii-0-25-mm-/p/207984/?from=block-123-0_12&qid=5129837372-0-12	шт	1
10	Наперсток		https://sewkit.ru/catalog/naperstok-silikonovyy-2sht/	шт	1
11	Распарыватель		https://sewkit.ru/catalog/vsparyvatel-au-b102d/	шт	1
12	Коробка для инструментов без крышки		-	шт	1
13	Проутюжильник		отрез тонкой хлопчатобумажной ткани белого цвета размер: длина - 100см, ширина - 50см	шт	1
14	Линейка металлическая 15см		https://www.komus.ru/katalog/ruchki-karandashi-markery/lastiki-tochilki-linejki/linejki/linejki-izmeritelnye-treugolniki-transportiry/linejka-attache-15-sm-metallicheskaya-serebristaya-dve-shkaly/p/514965/?from=block-301-0_3	шт	1
15	Линейка металлическая 40см		https://www.komus.ru/katalog/ruchki-karandashi-markery/lastiki-tochilki-linejki/linejki/linejki-izmeritelnye-treugolniki-transportiry/linejka-attache-40-sm-metallicheskaya-serebristaya-dve-shkaly/p/514968/?from=block-301-0_1	шт	1
16	Булавка английская для продевания эластичной тесьмы 55мм		https://www.ozon.ru/product/bulavki-portnovskie-55mm-12sht-tsv-serebro-angliyskie-dlya-rukodeliya-i-tvorchestva-844396342/?at=nRtr4rxMqC9BDEvmcJmB2g7S94GqpkTy5Kpn1Hq3rn6k	шт	1
17	Колышек для выворачивания концов пояса, углов обтачивания		-	шт	1
18	Простой карандаш			шт	1
19	Сантиметровая лента		https://sewkit.ru/catalog/santimetr-portnovskiy-1-5m/	шт	1

3.3. Инфраструктурный лист застройки площадки предоставляется в виде отдельного документа (приложения) в формате Excel (.xlsx)

4. Минимальные требования к оснащению рабочих мест с учетом всех основных нозологий

* минимальные требования к оснащению рабочих мест согласованы с общероссийскими общественными организациями инвалидов

Вид нозологии	Площадь, м.кв.	Ширина прохода между рабочими местами, м.	Специализированное оборудование, количество*
Рабочее место участника с нарушением слуха	3000x1900	1,5 м	Для участников с нарушением слуха необходимо предусмотреть: а) наличие звукоусиливающей аппаратуры, акустической системы, информационной индукционной системы, наличие индивидуальных наушников; б) наличие на площадке переводчика русского жестового языка (сурдопереводчика); в) оформление конкурсного задания в доступной текстовой информации.
Рабочее место участника с нарушением зрения	3000x1900	1,5 м	Для участников с нарушением зрения необходимо: а) текстовое описание конкурсного задания в плоскопечатном виде с крупным размером шрифта, учитывающим состояние зрительного анализатора участника с остаточным зрением (в формате Microsoft Word не менее 16-18 пт), дублированного рельефно точечным шрифтом Брайля (при необходимости); б) лупа с подсветкой для слабовидящих; электронная лупа; в) для рабочего места, предполагающего работу на компьютере - оснащение специальным компьютерным оборудованием и оргтехникой: видеоувеличитель; - программы экранного доступа NVDA и JAWS18 (при необходимости); - брайлевский дисплей (при необходимости); в) для рабочего места участника с нарушением зрения, имеющего собаку-проводника, необходимо предусмотреть место для собаки-проводника. г) оснащение (оборудование) специального рабочего места тифлотехническими ориентирами и устройствами, с возможностью использования крупного рельефно-контрастного шрифта и шрифта Брайля,

			акустическими навигационными средствами, обеспечивающими беспрепятственное нахождение инвалидом по зрению - слепого своего рабочего места и выполнение трудовых функций; д) индивидуальное равномерное освещение не менее 300 люкс.
Рабочее место участника с нарушением ОДА	3000x1900	1,5 м	Оснащение (оборудование) специального рабочего места оборудованием, обеспечивающим реализацию эргономических принципов: а) увеличение размера зоны на одно место с учетом подъезда и разворота кресла-коляски, увеличения ширины прохода между рядами верстаков; б) для участников, передвигающихся в кресле- коляске, необходимо выделить 1 - 2 первых рабочих места в ряду у дверного проема; в) оснащение (оборудование) специального рабочего места специальными механизмами и устройствами, позволяющими изменять высоту и наклон рабочей поверхности, положение сиденья рабочего стула по высоте и наклону, угол наклона спинки рабочего стула, оснащение специальным сиденьем, обеспечивающим компенсацию усилия при вставании.
Рабочее место участника с соматически ми заболеваниям и	3000x1900	1,5 м	Специальные требования к условиям труда инвалидов вследствие заболеваний сердечно- сосудистой системы, а также инвалидов вследствие других соматических заболеваний, предусматривают отсутствие: а) вредных химических веществ, включая аллергены, канцерогены, оксиды металлов, аэрозоли преимущественно фиброгенного действия; б) тепловых излучений; локальной вибрации, электромагнитных излучений, ультрафиолетовой радиации на площадке; в) превышения уровня шума на рабочих местах; г) нарушений уровня освещенности, соответствующей действующим нормативам. Необходимо обеспечить наличие столов с регулируемыми высотой и углом наклона поверхности; стульев (кресел) с регулируемыми высотой сиденья и положением спинки (в

			соответствии со спецификой заболевания).
Рабочее место участника с ментальными нарушениями	3000x1900	1,5 м	Специальные требования к условиям труда инвалидов, имеющих нервно-психические заболевания: а) создание оптимальных и допустимых санитарно-гигиенических условий производственной среды, в том числе: температура воздуха в холодный период года при легкой работе - 21 - 24 °С; при средней тяжести работ - 17 - 20 °С; влажность воздуха в холодный и теплый периоды года 40 – 60 %; отсутствие вредных веществ: аллергенов, канцерогенов, аэрозолей, металлов, оксидов металлов; б) электромагнитное излучение - не выше ПДУ; шум - не выше ПДУ (до 81 дБА); отсутствие локальной и общей вибрации; отсутствие продуктов и препаратов, содержащих живые клетки и споры микроорганизмов, белковые препараты; в) оборудование (технические устройства) должны быть безопасны и комфортны в использовании (устойчивые конструкции, прочная установка и фиксация, простой способ пользования без сложных систем включения и выключения, с автоматическим выключением при неполадках; расстановка и расположение, не создающие помех для подхода, пользования и передвижения; расширенные расстояния между столами, мебелью; не должна затрудняющая доступность устройств; исключение острых выступов, углов, ранящих поверхностей, выступающих крепежных деталей)

5. Схема (план) застройки соревновательной площадки

6. Требования охраны труда и техники безопасности

Общие требования

Необходимо в течение всего рабочего дня содержать рабочее место в чистоте и порядке, не загромождать проходы полуфабрикатами и готовыми изделиями;

Не допускается отвлекаться и отвлекать других конкурсантов посторонними разговорами;

Во время выполнения операции на швейном оборудовании, при заметных изменениях в работе швейного оборудования, сразу отключить двигатель привода, доложить непосредственному руководителю (эксперту) и до устранения всех неисправностей к работе не приступать.

Во время выполнения утюжильных операции, при заметных изменениях в работе электропарового утюга и парогенератора, сразу отключить оборудование от электросети, доложить непосредственному руководителю и до устранения неисправностей к работе не приступать.

Техническое обслуживание, ремонт, наладка проводится только специально обученным персоналом.

Действия перед началом работ

Перед началом выполнения работ конкурсант должен:

-проверить перед использованием СИЗ их исправность, отсутствие внешних повреждений;

-застегнуть пуговицы спецодежды, волосы подобрать под головной убор;

-проверить достаточность освещенности рабочего места и подходов к нему, отсутствие слепящего эффекта;

-проверить наличие инструмента, приспособлений и материалов;

-все детали кроя, изделия и инструменты расположить на рабочем месте в порядке, удобном для работы;

-проверить режущую часть ножниц, должна быть правильно произведена заточка;
-осмотреть стул и проверить его устойчивость.

Перед началом работы на швейных машинах, оверлоках и другом швейном необходимо:

-визуальным осмотром проверить отсутствие повреждений швейного оборудования, целостность питающих кабелей, штепсельных соединений;

-при отключенном электропитании привода швейного оборудования убедиться установлена ли лапка с предохранителем от прокола пальцев, убедиться имеются ли ограждения на вращающихся частях швейной машины;

-перед выполнением пробной операции, удалить шпульный колпачок и игольную нитку;

-убедиться в исправности пускового устройства и правильности направления вращения маховика;

-убедиться в отсутствии посторонних лиц в рабочей зоне.

Перед началом работы на электропаровых утюгах с подключенным парогенератором:

-визуальным осмотром проверить изоляцию утюга, штепсельной розетки и вилки, наличие и исправность подставки, пульверизатора, диэлектрического коврика.

Действия во время выполнения работ:

Во время выполнения операции на швейном оборудовании, при заметных изменениях в работе швейного оборудования, сразу отключить двигатель привода, доложить непосредственному руководителю (эксперту) и до устранения всех неисправностей к работе не приступать.

Во время выполнения утюжильных операции, при заметных изменениях в работе электропарового утюга и парогенератора, сразу отключить оборудование от электросети, доложить непосредственному руководителю и до устранения неисправностей к работе не приступать.

Техническое обслуживание, ремонт, наладка проводится только специально обученным персоналом.

Требования по охране труда при выполнении швейных работ.

При выполнении работ конкурсант обязан:

- выполнять работу согласно технологическому процессу;

-при работе с иглой пользоваться наперстком;

-обрезку нитей производить ножницами;

-работать при достаточности освещения на рабочем месте;

-не допускать к рабочему месту посторонних лиц;

-при выполнении ремонта одежды осмотреть карманы, лацканы и т.д. во избежание травм оставленными в одежде острыми предметами;

-прежде чем стачивать изделие, необходимо проверить, не оставалось ли в ткани булавки или иголки.

Швее не допускается:

-отвлекаться и отвлекать других работников посторонними разговорами;

-класть ручной инструмент (ножницы и т.п.) и приспособления в карман;

-оставлять иглы, ручной инструмент на изделии при временном прекращении работы;

-производить обрыв нити лезвием, зубами.

При работе на швейных машинах, оверлоках и другом швейном необходимо:

-пускать машину плавным нажатием на педаль;

-подачу материала к иглодержателю производить равномерно, без рывков, прошивать утолщенные места на пониженных оборотах (так как игла может сломаться и поранить);

-прокладывая строчку, изделие придерживать двумя руками по обе стороны от иглы во избежание попадания пальцев рук под иглу;

-заправку верхней и нижней нити, смену иглы, смазку швейной машины производить только при выключенном электродвигателе, сняв ногу с пусковой педали;

-при замене иглы убедиться в надежности ее крепления;

-постоянно следить за креплением нажимной лапки и в случае ослабевания закрепить ее.

Необходимо отключить выключатель питания или полностью отключить швейное оборудование из электросети при:

-заправке нитки в иголку или замене шпульки;

-замене иглы, лапки, игольной пластины и других деталей; -ремонте или наладке;

-оставлении (даже на короткое время) рабочего места;

При работе на швейных машинах, оверлоках и другом швейном оборудовании не допускается:

-наклоняться низко к швейному оборудованию во избежание захвата ею волос и головного убора;

-тормозить или ускорять швейное оборудование рукой за маховое колесо;

-касаться иглы на ходу машины;

-бросать на пол отработанные или сломанные иглы;

-открывать, снимать ограждающие устройства и приспособления;

-класть около вращающихся частей швейного оборудования ручной инструмент и посторонние предметы;

-использовать затупленную или искривленную иглу.

При работе на электропаровых утюгах с подключенным парогенератором конкурсант обязан:

-работать осторожно, во избежание ожогов, порчи изделий и возникновения загораний, не перегревая его;

-при перегреве, выключить утюг для его постепенного охлаждения;

-отключать оборудование, держась за штепсельную вилку;

При работе на электропаровых утюгах с подключенным парогенератором не допускается:

-выдергивать шнур из розетки, держась за токоведущий кабель (провод);

-охлаждать утюг водой;

-ронять утюг или стучать по обрабатываемому изделию;

-касаний кабеля (провода) с горячим корпусом утюга или горячих предметов.

Действия после окончания работ

По окончании работы конкурсант обязан:

-отключить швейное оборудование, держась за штепсельную вилку и дождаться полной его остановки;

-вычистить машину;

-убрать в специально выделенные места хранения все приспособления и инструмент (ножницы, отвертку, масленку и т.п.), применяемые в работе;

-при отключении электропитания электропаровых утюгов с подключенным парогенератором отключить выключатель электропитания паровых утюгов, отключить выключатель «Сеть», вынуть вилку кабеля (провода) из розетки держась за штепсельную вилку, стравить пар из парогенератора через подсоединенный шланг в холодную воду.

Привести в порядок рабочее место и территорию вокруг него;

Отключить рабочее освещение;

Сообщить своему непосредственному руководителю (эксперту) обо всех неисправностях, возникших во время работы, и принятых мерах по их устранению.

Снять рабочую одежду, специальную обувь и другие СИЗ и убрать их в установленные места хранения.

Вымыть руки водой с моющим средством.

Действия в случае аварийной ситуации

Требования по охране труда в аварийных ситуациях.

При возникновении аварийной ситуации конкурсант должен: остановить работу, отключить используемые при работе электрическое оборудование, принять меры к эвакуации людей из опасной зоны и вызвать аварийные службы;

-сообщить о происшествии непосредственному руководителю (эксперту), ответственному за безопасную эксплуатацию оборудования;

-принять меры по устранению причин аварийной ситуации.

44-46
ПЛАТЬЕ НЧА 2025 спец
Бочек спинки 2д
44-46
ПЛАТЬЕ НЧА 2025 спец
Бочек пер подзором 2д
44-46
ПЛАТЬЕ НЧА 2025 спец
Клеевая горл спинки 1а
44-46
ПЛАТЬЕ НЧА 2025 спец
Рукав с кокеткой ст 1а
44-46
ПЛАТЬЕ НЧА 2025 спец
Клеевая карман 2дет
44-46
ПЛАТЬЕ НЧА 2025 спец
Спинка 1д
Контрольний квадрат сторона 50мм
сгиб
44-46
ПЛАТЬЕ НЧА 2025 спец
Манжета 2дет
44-46
ПЛАТЬЕ НЧА 2025 спец
Клеевая горл перева 1а
44-46
ПЛАТЬЕ НЧА 2025 спец
Обтачка горл перева 1а
44-46
ПЛАТЬЕ НЧА 2025 спец
Обтачка горл спинки 1а
Длина резинки низа 110см
44-46
ПЛАТЬЕ НЧА 2025 спец
Перед 1д
44-46
ПЛАТЬЕ НЧА 2025 спец
Бочек перева с карм 2д

___G46_0
юбка НЧА Студ 2025
Пояс 1дет
___G46_0
юбка НЧА Студ 2025
Пояс Клеевая 1д
___G46_0
юбка НЧА Студ 2025
Пояс Заказка 1дет
Контрольный
квадрат
Длина стороны=100мм
___G46_0
юбка НЧА Студ 2025
Переднее Правое пол 1д
ЛИЦО
___G46_0
юбка НЧА Студ 2025
Переднее Левое пол 1д
ЛИЦО
___G46_0
юбка НЧА Студ 2025
Заднее подкладное 1дет
___G46_0
юбка НЧА Студ 2025
Карман 1дет
ЛИЦО
___G46_0
юбка НЧА Студ 2025
Клапан 1дет
ЛИЦО
___G46_0
юбка НЧА Студ 2025
Клапан Клееевая
ЛИЦО
___G46_0
юбка НЧА Студ 2025
Нервная лотек 1д

44-46
Блуза 22 НАЦ 2025 шк
Спинка 1 дет

сгиб СС

сгиб

44-46 22 НАЦ 2025 шк
Блуза 2дет
Рукав

44-46
Блуза 22 НАЦ 2025 шк
Перед 1дет

Длина эластичной
тесьмы низа 35см

сгиб СП

44-46
Блуза 22 НАЦ 2025 шк
Обтачка горловины 1д