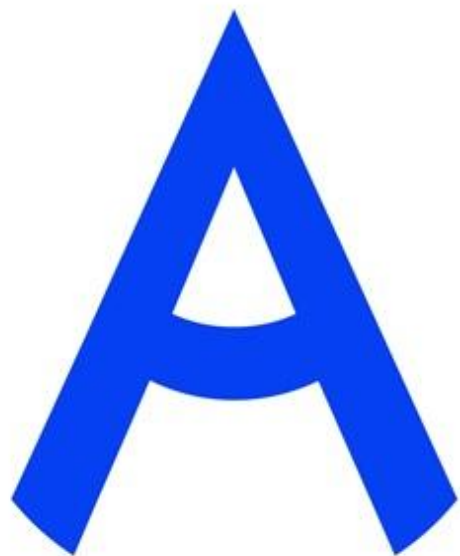


РЕГИОНАЛЬНЫЙ ЧЕМПИОНАТ «АБИЛИМПИКС» 2026



Утверждено
советом по компетенции:
«Швея»

Протокол от 20.12.2025 № 05

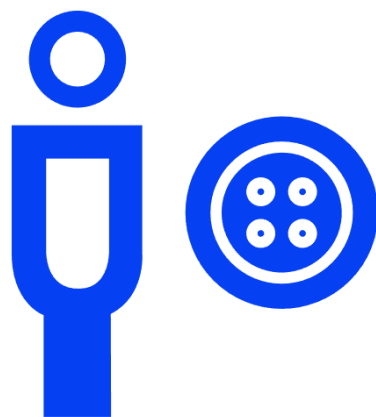
Председатель совета:

В.А. Викторова

Главный эксперт Московской области:

А.Г. Здравчева

КОНКУРСНОЕ ЗАДАНИЕ по компетенции «ШВЕЯ»



Москва
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 использованием специализированного оборудования. Профессия швея предполагает работу на фабриках легкой промышленности, в ателье и салонах, ремонтных мастерских, отделах тканей в магазинах и других заведениях, где шьют различные изделия (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 29.01.34 Оператор оборудования швейного производства (по видам). Приказ Министерства просвещения РФ от 18 сентября 2023 г. N 698 "Об	ФГОС СПО по профессии 29.01.34 Оператор оборудования швейного производства (по видам). Приказ Министерства просвещения РФ от 18 сентября 2023 г. N 698 "Об	ФГОС СПО по профессии 29.01.34 Оператор оборудования швейного производства (по видам). Приказ Министерства просвещения РФ от 18 сентября 2023 г. N 698 "Об утверждении федерального

утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 29.01.34 Оператор оборудования швейного производства (по видам).	утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 29.01.34 Оператор оборудования швейного производства (по видам).	государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 29.01.34 Оператор оборудования швейного производства (по видам).
---	---	--

1.4. Требования к квалификации:

Школьники	Студенты	Специалисты
<p>- 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</p>	<p>- 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</p>	<p>- знать: индивидуальный пошив изделий; сопоставлять наличие количества деталей кроя с эскизом; 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 пожарной безопасности; современное швейное оборудование; технологический процесс изготовления швейных изделий; технические требования к выполнению операций ВТО изделия</p>
<p>- уметь: сопоставлять наличие количества деталей кроя с эскизом; визуально определять правильность выкраивания деталей кроя; технические требования к ВТО деталей изделия; выбирать технологическую</p>	<p>- 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;</p>	<p>- 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</p>

<p>последовательность обработки деталей; выполнять внутренние, краевые и отделочные швы.</p> <p>иметь практический опыт: изготовления швейных изделий распознавания составных частей, деталей и их конструкций; определения свойств применяемого материала; работы на различном швейном оборудовании с применением средств малой механизации; выполнения влажно-тепловых работ.</p>	<p>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; 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.</p> <p>Профессиональные компетенции:</p> <p>ПК 1.1. Проверять наличие деталей кроя в соответствии с эскизом.</p> <p>ПК 1.4. Выполнять поэтапную обработку швейных изделий различного ассортимента на машинах или вручную индивидуально.</p> <p>ПК 1.5. Формировать объемную форму полуфабриката изделия с использованием оборудования для влажно-тепловой обработки.</p> <p>ПК 1.6. Соблюдать правила безопасности труда.</p> <p>ПК 1.7. Пользоваться технической, технологической и нормативной документацией.</p> <p>ПК 2.1. Выполнять поузловой контроль качества швейного изделия.</p>	<p>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</p> <p>иметь практический опыт: изготовления сложных швейных 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</p> <p>выполнять операции влажно-тепловой обработки в соответствии с нормативными требованиями;</p> <p>выполнять внутренние, краевые и отделочные швы.</p> <p>Профессиональные компетенции:</p> <p>ПК 1.1. Проверять наличие деталей кроя в соответствии с эскизом.</p> <p>ПК 1.4. Выполнять поэтапную обработку швейных изделий различного ассортимента на машинах или вручную индивидуально.</p> <p>ПК 1.5. Формировать объемную форму полуфабриката изделия с использованием оборудования для влажно-тепловой обработки.</p> <p>ПК 1.6. Соблюдать правила безопасности труда.</p> <p>ПК 1.7. Пользоваться технической, технологической и нормативной документацией.</p> <p>ПК 2.1. Выполнять поузловой контроль качества швейного изделия.</p>
---	--	--

	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	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. Нижняя часть проймы обработана швом вподгибку с открытым срезом

Горловина слегка расширена, обработана обтачкой – двойной косой бейкой.

Низ переда и спинки блузы обработан краевым швом вподгибку с закрытым срезом.

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, с внутренней стороны застежка на навесную петлю и пуговицу. Правое переднее полотнище юбки фигурное. На правом переднем полотнище накладной карман с цельнокроеным обтачным клапаном.

Низ юбки и срезы полотнища юбки обработаны швом вподгибку с закрытым срезом.

2.1.3. Категория участников «СПЕЦИАЛИСТЫ»:

Задание состоит из 1 модуля.

Общее время выполнения 3,5 часа.

В ходе 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 вертикальными рельефами и притачной кокеткой, переходящей на рукав. Расширенный силуэт платья решен за счет боковых швов и вертикальных рельефов спереди и сзади. Низ обработан швом вподгибку с закрытым срезом.

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	<p>Модуль А. Пошив женской блузы. Получить готовый крой, сшить женскую блузу. Одеть готовое изделие на манекен.</p>	3,5 часа	<p>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. Нижняя часть проймы обработана швом вподгибку с открытым обметанным срезом. Горловина слегка расширена, обработана обтачкой – двойной косой бейкой. Низ переда и спинки блузы обработан краевым швом вподгибку с закрытым срезом. . <i>Соблюдение заданных параметров:</i> - длина блузы по середине спинки в готовом виде – 53,0 см; - ширина плеча – 14,0 см; - ширина шва застрачивания низа переда – 1,0см; - 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;</p>
Общее время выполнение задания: 3,5 часа			
Студенты	<p>Модуль А. Пошив женской юбки. Получить готовый крой, сшить женскую юбку. Одеть готовое</p>	3,5 часа	<p>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</p>

	изделие на манекен.		<p>с цельнокроеным обтачным клапаном. Низ юбки и срезы полотнища юбки обработаны швом вподгибку с закрытым срезом.</p> <p><i>Соблюдение заданных параметров:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - длина юбки по боковому шву - 68,0 см; - длина юбки по середине заднего полотнища 66,5см; - ширина пояса в готовом виде – 3,5 см; - ширина шва застрачивания низа – 1,0см; - ширина шва застрачивания левого и правого срезов запаха – 1,0 см; - ширина отделочной 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	<p>Модуль А.</p> <p>Пошив женского платья.</p> <p>Получить готовый крой, сшить женское платье.</p> <p>Одеть готовое изделие на манекен.</p>	3,5 часа	<p>Швейное изделие «женское платье» представлено на манекене.</p> <p>Платье силуэта «Баллон» с комбинированным покроем рукавов (по переду реглан, по спинке цельнокроеный). Низ рукава с отложной притачной манжетой. Перед с вертикальными рельефами и непрорезными наклонными карманами, которые расположены между вертикальными рельефами и боковыми швами. V-образная горловина обработана подкройной обтачкой. Спинка с вертикальными рельефами, с притачной кокеткой, переходящей на рукав.</p> <p><i>Соблюдение заданных параметров:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> 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 отделочной строчки по краю горловины – 0,5-0,7 см; ширина отделочной 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 изделия – 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 края 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 вразутюжку
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 - ширина канта 0,1 см
3.6	Настрочить обтачку	- 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	- ориентируясь на надсечки
4.6	Удалить строчки временного назначения	
4.7	Обметать срезы проймы	-со стороны рукава
4.8	Настрочить припуск шва втачивания рукава и застрочить нижнюю часть проймы на детали переда и спинки	-ширина подгибки 1,0 см -ширина шва 0,5–0,7 см

5. Обработка низа переда		
5.1	Обработать низ переда	- ширина подгиба 1,0 см шов вподгибку с закрытым срезом
5.2	Приутюжить низ переда	
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 припуск бокового шва на уровне проймы	
7. Обработка низа спинки		
7.1	Обработать низ спинки	- ширина подгиба 1,0 см шов вподгибку 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.

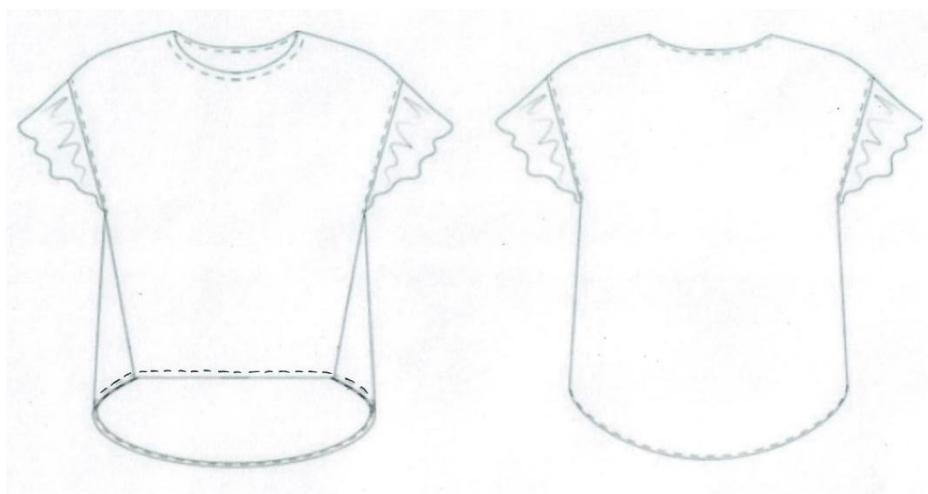


Рисунок 1 – Технический рисунок женской блузы

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

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	
2.11	Заутюжить припуски передней и нижней сторон кармана	- на ширину 1,0 см
2.12	Готовый карман настроить на правое переднее полотнище юбки	- по внутренним припускам кармана - ширина шва 0,1 см от сгиба -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	Заутюжить срезы правого и левого передних полотнищ юбки	- для выполнения шва вподгибку с закрытым срезом ширина шва 1,0 см
4.2	Выполнить строчку по низу и срезам запаха левого и правого полотнища юбки	- шов вподгибку с закрытым срезом - ширина шва 0,1-0,2 см
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 завязку и выправить углы завязки пояса	
5.3	Приутюжить готовую завязку пояса	- на ребро
6. Обработка внутреннюю навесную петлю пояса		
6.1	Заутюжить деталь для навесной петли	- вдоль срезами внутрь
6.2	Проложить строчку	- 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 завязку и выправить углы завязки пояса	
7.7	Приутюжить готовую завязку пояса	- на ребро
8. Обработка верхнего среза юбки		
8.1	Притачать внешнюю часть пояса к верхнему срезу юбки	- ширина шва 1.0 см
8.2	Отогнуть шов притачивания в сторону пояса	
8.3	Проложить строчку в шов притачивания	- в шов притачивания пояса

	пояса или по нижнему краю пояса.	-или ширина шва 0,1-0,2 см
8.4	Приутюжить готовый пояс и завязку пояса	- с изнаночной стороны
8.5	Настрочить завязку на пояс.	- с внешней стороны пояса на уровне левого бокового шва, направляя завязку в сторону переда, двумя строчками - ширина шва 1 строчки 0,3-0,5см - ширина шва 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

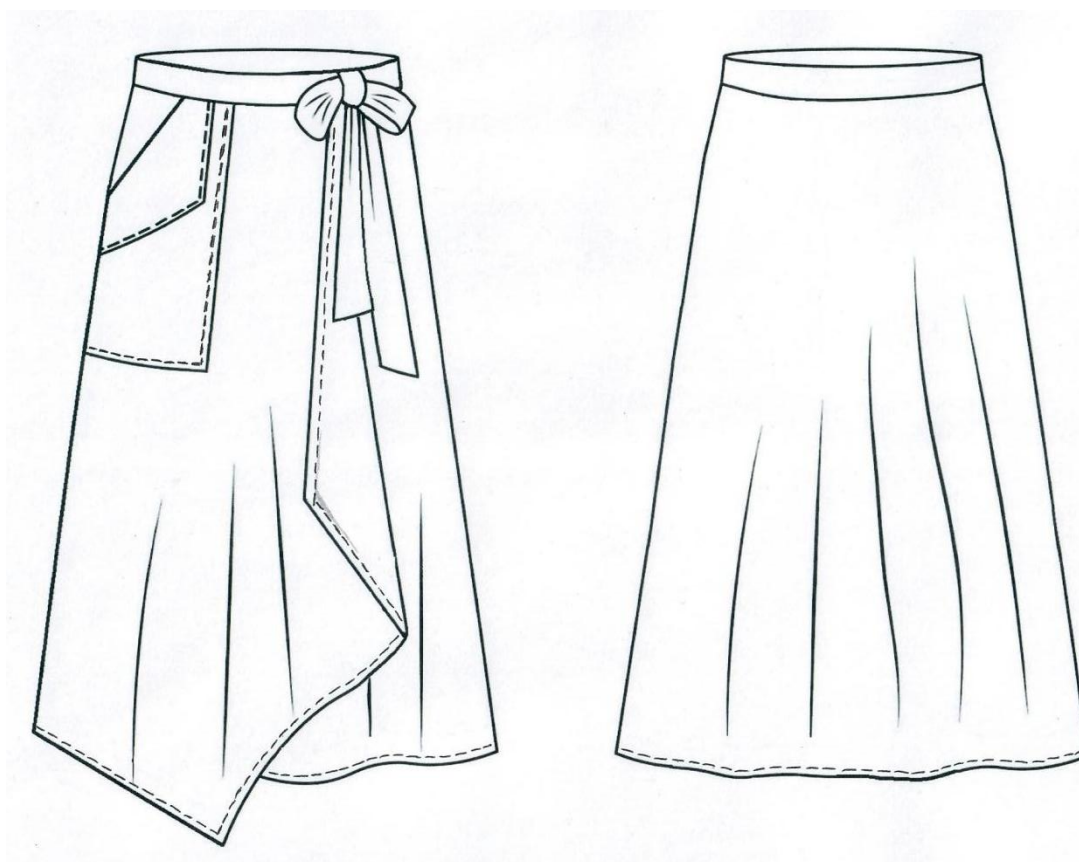


Рисунок 2 – Технический рисунок женской юбки

**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, цельнокроеный с завязкой	1
7.	Завязка пояса	1
8.	Навесная петля	1
9.	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 обработку верхнего края кармана	- с изнаночной стороны боковой части переда с цельновыкроенным карманом
2.2	Обметать срез припуска на обработку верхнего края кармана	- с лицевой стороны
2.3	Заутюжить припуск на обработку верхнего края кармана	- ширина припуска 3,0 см
2.4	Застрочить припуск на обработку верхнего края кармана	- ширина отделочной с изнаночной стороны детали строчки 2,5 см по внутренней стороне обметочной строчки
2.5	Обметать нижний срез отрезного бочка с цельновыкроенной подкладкой кармана	- с изнаночной стороны
2.6	Настрочить отрезной бочок на боковую часть переда по линии ограничивающей глубину кармана.	- с изнаночной стороны бочка - ширина шва 1,0 см
2.7	Проложить вспомогательные машинные строчки, закрепляющие боковые стороны боковой части переда на отрезной бочок.	- уравнивать боковые срезы - ширина шва 0,5см от среза
2.8	Приутюжить карман	
3. Обработка вертикальных рельефов переда и спинки.		
3.1	Стачать рельефные швы переда и спинки	- со стороны центральных частей - ширина шва 1,0 см
3.2	Обметать припуски рельефных швов	- со стороны боковых частей

3.3	Заутюжить припуски рельефных швов	- в сторону центральной детали.
3.4	Проложить отделочные строчки по вертикальным рельефам переда и спинки.	- ширина отделочной строчки 0.5-0,7 см
3.5	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 рукаву	- ширина отделочной строчки 0.5-0,7 см
5. Обработка горловины		
5.1	Продублировать детали обтачки горловины	
5.2	Стачать срезы обтачки переда и спинки	- ширина шва 1,0 см соединительный стачной шов вразутюжку
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 припуск шва обтачивания горловины на обтачку	- ширина шва 0,1 – 0,2 см
5.7	Отогнуть обтачку и выправить кант из изделия	- на изнаночную сторону платья - ширина канта 0,1 – 0,2 см
5.8	Выполнить отделочную строчку по горловине	- ширина шва 0,5 – 0,7см
5.9	Закрепить обтачку к припускам шва втачивания реглана.	
6. Обработка кокетки		
6.1	Притачать кокетку к спинке	- ширина шва 1,0 см
6.2	Обметать припуски шва соединения кокетки со спинкой	- со стороны деталей спинки
6.3	Заутюжить припуски шва	- в сторону кокетки
6.4	Проложить отделочную строчку по кокетке	- ширина отделочной строчки 0.5-0,7 см
7. Обработка боковых швов		
7.1	Стачать боковые срезы изделия и нижние срезы рукавов	- ширина шва 1,0см
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 шва 1,0см соединительный стачной шов с вразутюжку
8.2	Заутюжить манжету, перегибая вдоль пополам изнаночной стороной внутрь	- со стороны нижней части манжеты
8.3	Приложить манжету к изнаночной стороне среза низа рукава платья и притачать.	- ширина шва 1,0 см -совмещая шов стачивания концов манжеты с нижним швом рукава
8.4	Обметать припуски шва притачивания манжет	- со стороны манжет

8.5	Настрочить припуск шва притачивания манжет на рукава	- ширина шва 0,1 – 0,2 см
8.6	Заутюжить манжеты на лицевую сторону рукава и закрепить отворот по боковому шву	- в сторону рукава -закрепка со стороны манжета длиной 0,7 - 1,0см
9. Обработка низа		
9.1	Обметать нижний срез юбки	- с лицевой стороны изделия
9.2	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 платье от производственного мусора	
10.3	Выполнить окончательное ВТО	
11. Готовое платье одеть на манекен		

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

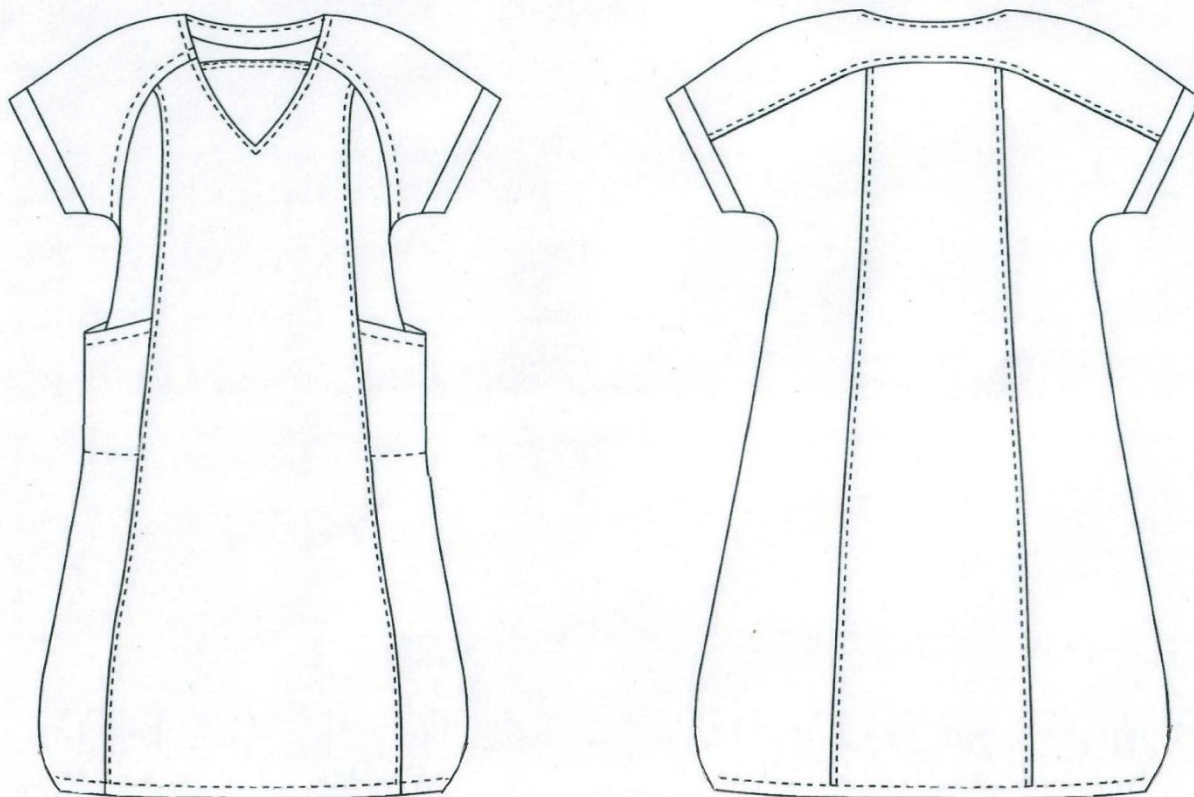


Рисунок 3 – Технический рисунок женского платья.

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

Особые указания:

Каждому участнику при себе необходимо иметь: фартук, косынку или ободок, резинку для волос, удобную сменную обувь (закрытого типа). Всем участникам предоставляется 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 и материалы и инструменты, кроме тех, что предоставлены организаторами.

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. 30% изменения в конкурсное задание:

В конкурсном задании главный эксперт может внести изменения, но не более 30%

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

- изменить способ обработки соединительных швов;
- изменить способ обработки краевых швов;
- изменить способ обработки узла изделия без увеличения количества деталей;
- изменить наличие и ширину отделочных швов;
- уменьшить количество 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 обметочных 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 застрачивание низа переда соответствует заданной. 1,0см	И	4

Качество обработки краевых швов. Ширина подгибки низа переда соответствует заданной. 1,0см	И	4
Качество выполнения окончательного ВТО. Отсутствие пролегания швов. Отсутствие складок, заминов. Отсутствие блеска и опалов	И	6
Качество исполнения. Отсутствие 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 +/- 0,5см	И	4
Замена деталей. Отсутствие 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

Студенты	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
	Качество строчек внутренних соединительных швов. Машинные строчки внутренних соединительных швов ровные, отсутствует стянутость, разрывы нитей в швах.	И	3
	Качество обметочных 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 1,0см	И	4
	Качество обработки краевых швов низа юбки переднего полотнища. Ширина шва застрачивания низа юбки переднего полотнища ровная по всей длине и соответствует заданной 1,0см	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	

<p>Качество строчек краевых швов. Краевые швы вподгибку ровные, отсутствует стянутость, отсутствуют разрывы нитей в швах.</p>	И	4
<p>Качество выполнения окончательного ВТО. Отсутствие пролегания швов. Отсутствие складок, заминов. Отсутствие блеска и опалов</p>	И	4
<p>Качество исполнения. Отсутствие дефектов при изготовлении изделия. Отсутствие повреждений, дефектов, загрязнений, меловых и масляных пятен. Отсутствие узелков и необрезанных нитей. Отсутствие перелицовки деталей.</p>	И	4
<p>Отсутствие искажения размеров основных деталей Заднего полотнища юбки. Длина заднего полотнища юбки по середине в готовом виде соответствует заданной +/- 0,5 см</p>	И	3
<p>Отсутствие искажения размеров основных деталей переднего правого полотнища юбки. Длина краёв переднего правого полотнища юбки соответствует заданной +/- 0,5см</p>	И	4
<p>Отсутствие искажения размеров основных деталей переднего левого полотнища юбки. Длина переднего левого полотнища юбки соответствует заданной +/- 0,5см</p>	И	2
<p>Замена деталей. Замена деталей юбки, испорченных во время выполнения задания. Отсутствие фактов замены деталей, испорченных при пошиве.</p>	И	3
<p>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.</p>	И	4
<p>Качество обработки клапана -ширина отделочной строчки 0,5-0,7см -ширина и равномерность канта -четкость угла</p>	И	4
<p>Качество обработки накладного кармана - ширина строчки соответствует заданной -длина входа в карман соответствует заданным параметрам (18,0см +/- 0,2 см)</p>	И	4
<p>Соблюдение заданных параметров накладного кармана: -ширина и высота кармана соответствуют заданному (+/- 0,2см)</p>	И	4
<p>Качество соединения накладного кармана с изделием. Карман не перетянут.</p>	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


<p>Качество строчек внутренних соединительных швов. Машинные строчки внутренних соединительных швов ровные, отсутствует стянутость, разрывы нитей в швах.</p>	И	5
<p>Качество обметочных строчек внутренних швов. Обметочные строчки швов без перекоса, перекручивания, стянутости нитей, правильно выбрана лицевая сторона обметки</p>	И	5
<p>Качество выполнения ВТО внутренних швов. Правильно выбрано направление заутюживания внутренних швов.</p>	И	4
<p>Качество краевых швов. Ширина шва обработки низа ровная по всей длине и соответствует заданной.</p>	И	2
<p>Качество строчек краевых швов. Машинные строчки краевых швов ровные, отсутствует стянутость, разрывы нитей в швах.</p>	И	2
<p>Качество выполнения окончательного ВТО. Отсутствие пролегания швов. Отсутствие складок, заминов. Отсутствие блеска и опалов</p>	И	4
<p>Качество исполнения. Отсутствие дефектов при изготовлении изделия. Отсутствие повреждений, дефектов, загрязнений, меловых и масляных пятен. Отсутствие узелков и необрезанных нитей. Отсутствие перелицовки деталей.</p>	И	4
<p>Отсутствие искажения размеров основных деталей Длина изделия по середине в готовом виде соответствует заданной 115,0см\pm 0,5 см</p>	И	4
<p>Замена деталей. Замена деталей, испорченных во время выполнения задания. Отсутствие фактов замены деталей, испорченных при пошиве.</p>	И	3
<p>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.</p>	И	4
<p>Обработка горловины. Ширина обтачки ровная по всей длине и соответствует заданной 4,0см\pm 0,1 см.</p>	И	3
<p>Обработка горловины. Ширина отделочной строчки ровная по всей длине горловины и соответствует заданной 0,5-0,7см. Отсутствие перекоса обтачки.</p>	И	3
<p>Обработка горловины. Край горловины ровный, не растянутый. Горловина симметричная, без углов/уступов.</p>	И	3
<p>Обработка горловины. Выполнены закрепки свободного края обтачки к запасам швов.</p>	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	И	2
Отделочные строчки рельефов переда. Ширина отделочной строчки ровная по всей длине и соответствует заданной 0,5-0,7см	И	3
Отделочные строчки рельефов спинки. Ширина отделочной строчки ровная по всей длине и соответствует заданной 0,5-0,7см	И	3
Обработка карманов. Высота кармана по рельефу переда в готовом виде соответствует заданной 21,0см+/- 0,2см.	И	4
Обработка карманов. Высота кармана по боковому шву в готовом виде соответствует заданной 18,0см+/- 0,2см.	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 используемого оборудования, инструментов и расходных материалов



*возможно использование аналогов (с аналогичными характеристиками) указанного оборудования, инструментов и расходных материалов





3.1 Категория участников «школьники».



ОБОРУДОВАНИЕ НА 1-ГО УЧАСТНИКА					
№ п/п	Наименование	Фотооборудования или инструмента, или мебели	Технические характеристики оборудования, инструментов и ссылка на сайт производителя, поставщика	Ед. измерения	Необходимое кол-во
1	<p>СНАУКА MasterStitch 111 (стачивающая машина)</p> <p>*(см.примечание)</p>		<p>Тип машины: электромеханическая</p> <p>Прошиваемые материалы: легкие/средние/тяжелые.</p> <p>Тип челнока: вертикальный (горизонтальная ось челнока)</p> <p>Максимальная скорость шитья: 75ст/мин</p> <p>Минимальная скорость шитья: 70ст/мин.</p> <p>Регулировка длины стежка 0- 4.0 мм.</p> <p>Регулировка ширины зигзага: 0- 4.0 мм.</p> <p>Усиленный прокол иглы.</p> <p>Регулятор натяжения верхней нити.</p> <p>Легко пристегивающаяся лапка.</p> <p>Дополнительный подъём лапки.</p> <p>Регулятор давления лапки</p> <p>Встроенный нитевдеватель</p> <p>Переключатель нижнего транспортера</p> <p>Свободный рукав: наличие.</p> <p>Отсек для хранения аксессуаров.</p> <p>Тип освещения: светодиодное.</p> <p>Мощность двигателя :100Вт.</p> <p>Кол-во операций: 25</p> <ul style="list-style-type: none"> - рабочие строчки; - оверлочные строчки; - трикотажные строчки; - декоративные строчки; - петля полуавтомат <p><u>Комплектация:</u></p> <p>Универсальная лапка;</p> <p>Рамка для выполнения петли;</p> <p>Направитель потайного шва;</p> <p>Лапка для молнии двухсторонняя;</p> <p>Лапка для пришивания пуговиц;</p> <p>Шпульки -4шт (3+1 в машине)</p> <p><u>Набор игл Organ;</u></p> <p>Расширительный столик; Вспарыватель;</p> <p>Отвёртка-ключ;</p> <p>Штопальная пластина;</p> <p>Мягкий чехол;</p> <p>https://www.elfort.ru/sewing-machines/chayka-masterstitch-111.htm</p>	шт.	1



2	<p>СНАУКА 547 (краеобметочная машина - оверлок) *(см.примечание)</p>		<p>Тип машины: оверлок. Материал корпуса: пластик. 12 видов швов: - 4 ниточный оверлочный; - 3 ниточный эластичный; - 3 ниточный узкий; - 3 ниточный широкий ; - 3 ниточный роликовый; - 3 ниточный подрубочный; - 2 ниточный широкий; - 2 ниточный узкий; - 2 ниточный роликовый; - 2 ниточный плоский (Flatlock); - 3 ниточный плоский (Flatlock) узкий; - 3 ниточный плоский (Flatlock) широкий; - 4 ниточный оверлочный; - 4 ниточный оверлочный</p> <p>Длина стежка максимальная : 5мм. Коэффициент дифференциальной подачи: 0,7-2,0. Максимальная высота подъема лапки: 8 мм. Регулятор давления лапки на ткань Регулировка ширины обрезки ткани. Ширина обрезки: до7,0мм. <u>Комплектация:</u> Лапка для оверлока стандартная Мусоросборник Отвертки большая Отвертка малая Пинцет Набор игл Сетки на катушку – 4 шт. Щеточка от пыли Ограничители для катушек–4шт. Нитевдеватель Масленка с маслом Коробка для хранения аксессуаров Мягкий чехол от пыли.</p> <p>https://www.elfort.ru/overlocks/chayka-chaika-547.htm</p>	шт.	1
---	--	---	---	-----	---

3.	<p>Гладильная доска METALNOVA DUETTO BASE *(см.примечание)</p>		<p>Многофункциональная гладильная доска. Размер гладильной поверхности (ДхШ):1200х450мм. Высотагладильнойповерхности:760-1000мм. Регулировкавысоты:6позиций. Подставка для парогенератора(240х355мм) с защитным бортиком (h=25мм). Накладки с колесами для удобного перемещения: 2 шт. Нагрев гладильной платформы: наличие. Режим всасывания и выдувания воздуха: наличие. Встроенная розетка: наличие. Мощность:350 Вт. Напряжение: 220 В. https://www.elfort.ru/ironing-boards-and-systems/metalnova-duetto-base.htm</p>	шт.	1
4	<p>Электроутюг Metalnova Genius 2000 *(см.примечание)</p>		<p>Утюг позволяет отглаживать вещи в вертикальном положении, не снимая их с вешалки, струей «сухого» пара. В комплекте: тефлоновая насадка с фиксатором и упором из силикона. Давление пара, max: 3,5 бар. Функция вертикального глажения: наличие. Бойлер и резервуар для водынаходятсявнутристальногонаружно гокорпусадляобеспечениябезопасности. Емкость бойлера: 1,5л Емкостьрезервуарадляводы: 1,5л Ручка утюга: пробка. Паровой шланг:2,1м. Держатель шланга : стальной, высотой 38 см. Кнопка включения парогенератора с контрольным индикатором: наличие. Индикатор отсутствия воды в бойлере: наличие. Индикатор готовности пара: наличие. Информационные лампочки: Пар готов-зеленая; отсутствие воды-красная. Напряжение: 220 В. Потребляемая мощность:2150Вт. https://www.elfort.ru/irons/metalnova-genius-2000.html</p>	шт.	1





5	<p>Манекен Monica (р-р 44) +стойка Милан *(см.примечание)</p>		<p>В комплекте: манекен и стойка Милан. В манекен можно втыкать иголки, булавки под любым углом, на нем можно отпаривать и гладить одежду. Манекен на подставке колесиками. Обтяжка – 100% хлопок с нанесенными основными конструкторскими линиями баланса. Съемный чехол для хранения:наличие. Возможность стирки расположенной на спинкепотайной застежкой-молнией. Цвет: бежевый. Размер модели: 44. Рост манекена: 170 см. Длина спинки: 40 см. <u>Технические характеристики стойки Милан:</u> Материал: металл.Цвет: черный Основание: четырёхконечное.Колес: 4 шт В комплект входитметаллическая хромированнаятруба со стопорным кольцом. Высота: 22 см. (с колесами). Ширина: 38 см. Длина хромированной трубы:100 см. Двойная регулировкаманекена по высоте в пределах 80 см. Преимущества –устойчивость, долговечность,двойная регулировка по высоте. https://www.elfort.ru/mannequin/maneken-zhenskii-monica-razmer-44-bezhevyi.htm</p>	шт.	1
6	<p>Портновская «Рукав узкий» *(см.примечание)</p>		<p>Тип: узкий рукав. Назначение: для влажно-тепловой обработки изделий. Материал: высококачественный бук сглубокой полировкой. Используемая ткань и набивка обладают требуемойэластичностью иобеспечивают безопасность отокрашивания изделия. Длина: 610 мм. Ширина: 110x90 мм. Высота: 185 мм. Поставляется в сборе. https://www.elfort.ru/portnovskie-kolodki/kolodka-chayka-rukav-uzkii.htm</p>	шт.	1

7	Портновская «Утюжок двухсторонний» *(см.примечание)		Тип: утюжок двухсторонний. Назначение: охлаждение участков ткани после утюжки за счет высокой теплоёмкости. Материал: высококачественный дуб или бук с глубокой полировкой. Длина: 280 мм. Ширина: 90 мм. Высота: 45 мм. Поставляется в сборе. https://www.elfort.ru/portnovskie-kolodki/kolodka-chayka-utyuzhok-dvuhstoronniy.htm	шт.	1
8	Светильник для швейной машины НМ-99Т(LED) *(см.примечание)		Назначение: Для подсветки рабочей области. Количество светодиодов: 6. Штепсельная вилка. Возможность крепления на столе. Распределительная коробка на ножке. Регулируемая ножка светильника. Мощность: 4Вт. Напряжение: 220 В. Поставляется в сборе.	шт.	2
	Линейка металлическая 20 см		Металлическая линейка.	шт	1
9	ПРҮМ Лекало портновское *(см.примечание)		Многофункциональное лекало. Облегчает разметку линий пояса, горловины, проймы, припусков, складок, петель и т.д. Толстый, износостойкий материал, деления, нанесенные лазером.	шт.	1
10	Швейный набор SWK-12-1702 *(см.примечание)		В наборе должно быть:	шт.	1
			Распарыватель не менее 1 шт.	шт.	1
			Портновские ножницы 22-24 см	шт.	1
			Набор игл для ручного шитья (не менее 16 шт. разной длины нумерации с широкими ушками).	шт.	1
			Ручка-шпион, исчезающий маркер для ткани	шт	1
			Нитевдеватель	шт.	1
			Меловой белый карандаш со щёткой	шт	1
			Сантиметровая лента длиной не менее 1 м, цена деления 1 мм	шт.	1
			Напёрсток	шт.	1
			Булавка для продевания эластичной тесьмы	шт	1
Набор булавок 38мм не менее 50 шт.	шт.	1			

11.	Стул для швеи (газ лифт) *(см.примечание)		https://www.xn--c1adjhgsahkeidea0m.xn--p1ai/products/164275981-stul_dlya_shvei_gaz_lift	шт.	2
12.	Специализированный раскройный стол СНАУКА TS-1900SP (разборный).		<p>Специализированный раскройный стол с изменяемой высотой и геометрией рабочей поверхности.</p> <p><u>Описание и комплектация:</u></p> <p>Каркас стола: высота каркаса стола: 750 - 900 мм (с возможностью увеличения до 1000 мм); каркас стола состоит из тринадцати металлических элементов, которые образуют основание и раму стола. Соединение винтовое.</p> <p>Стол укомплектован колесами для удобного перемещения по площадке: Стол имеет регулируемые опоры с пластиковым подпятником; основание и рама имеют телескопическое соединение с фиксацией на винт-барашек, с возможностью регулировки по высоте (6 уровней); рама стола предназначена для крепления столешниц (1 и 2); на раме предусмотрены дополнительные опорные элементы (поворотные кронштейны) для установки максимальной площади рабочей поверхности.</p> <p>Материал каркаса: стальная профильная труба квадратного сечения. Порошковая покраска. Цвет "серый".</p> <p>Столешницы: 3 шт.</p> <p>Размеры столешниц:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 950х1900мм (стандартная); 2. 600х1900мм (малая); 3. 600х1550мм (нижняя полка). <p>Максимальная площадь рабочей поверхности: 1550х1900мм (для ассиметричного раскроя). Достигается совмещением двух столешниц 1 и 2.</p> <p>Материал столешниц: Ламинированное ДСП (25 мм), цвет "серый".</p> <p>Для надежной фиксации к раме резьбовые заклепки на столешницах усилены металлическими пластинами (80х80мм).</p> <p>Стол поставляется в разобранном виде.</p> <p>https://www.elfort.ru/worldskills/chayka-ts-1900k.htm</p>	шт.	1

13.	Стол (для стачивающей и краеобметочной машины)		Стол с рабочей поверхностью не менее 1400х600х750	шт.	2
14	Коврик резиновый 70X100 изоляционный		Коврик резиновый электрический Купить Оптом Розница (kirelis.ru) www.kirelis.ru/catalog/tehplastiny/kovry-rezinovye/?ysclid=ldk56y9271718589120	шт.	1

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ НА 1-ГО УЧАСТНИКА

№ п/п	Наименование	Фотография расходных материалов	Технические характеристики оборудования, инструментов и сырья на сайт производителя, поставщика	Ед. измерения	Необходимое кол-во
1	Ткань плательная, поплин, перкаль 100% хлопок (поверхностная плотность 115-120гр/м2) Без эластана		Ткань плательная, поплин, перкаль 100% хлопок (поверхностная плотность 120-140гр/м2) Полотняное переплетение нитей. Без эластана. Гладкокрашенная или с мелким рисунком. https://www.kupava43.ru/catalog/khlopok/platiny_khlopok_algoma_tsv_temno_zelenyy_sh_1_53m_khlopok_100_125gr_m_kv/ https://www.kupava43.ru/catalog/khlopok/import_khlopok_goroshek_1_5_2_tsv_sero_kofeynyy_sort2_sh_1_45m_khlopok_100_115gr_m_kv/ https://star-tex.ru/naturalnye_tkani/poplin_optom/?q=%D0%B1%D1%8F%D0%B7%D1%8C+%D1%85%D0%B0%D0%BB%D0%B0%D1%82%D0%BD%D0%B0%D1%8F+%D0%B1%D1%8F%D0%B7%D1%8C&itemGroup=17924282-18207590	м	2,0 м
2	Эластичная тесьма. Резинка уплотненная. Шир 25мм		https://star-tex.ru/naturalnye_tkani/poplin_optom/?q=%D1%80%D0%B5%D0%B7%D0%B8%D0%BD%D0%BA%D0%B0+%D1%83%D0%BF%D0%BB%D0%BE%D1%82%D0%BD%D0%B5%D0%BD%D0%BD%D0%B0%D1%8F+%D1%81%D0%BC+%D0%B1%D0%B5%D0%BB&itemGroup=17445303-17454732	м	0.5 м
2	Нитки швейные в цвет ткани состав 100% п/э		https://star-tex.ru/item/universalnaya_shvejnaya_nit_50_2_5000_yard_100_pe_bestex_(160_bezhevyj)_bezhevogo_tsveta_ars0000827834/	шт.	6
3	Нитки для сметывания, контрастного цвета (состав 100% п/э)		Нитки швейные, контрастного цвета. 35ЛЛ, полиэстер 100% Намотка 200 – 1000 м	шт.	1

6	Иглы для швейной машины		ORGAN иглы универсальные 5/90 https://www.elfort.ru/needles-forhousehold-machines/organ-iglyuniversalnye-5-90-blister.htm	набор	1
---	-------------------------	---	--	-------	---

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТЫ, КОТОРЫЕ УЧАСТНИКИ ДОЛЖНЫ ИМЕТЬ ПРИ СЕБЕ (при необходимости)

1	Специальная одежда			шт.	1
---	--------------------	--	--	-----	---

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ИНСТРУМЕНТЫ КОТОРОЕ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ С СОБОЙ УЧАСТНИК




1	Напёрсток		По размеру участника	шт.	1
---	-----------	--	----------------------	-----	---

Разрешается брать с собой на соревновательную площадку из тех средств реабилитации по нозологиям, которые участник использует постоянно, например, специальное кресло-коляску (для участников с проблемами ОДА), слуховой аппарат для участников с проблемами слуха.

ОБОРУДОВАНИЕ НА 1-ГО ЭКСПЕРТА

№ п/п	Наименование	Фото необходимого оборудования или инструмента, или мебели	Технические характеристики оборудования, инструментов и ссылка на сайт производителя, поставщика	Ед. измерения	Необходимое количество
1	Стул посетителя офисный		Размеры: 55x80	шт.	1
2	Стол офисный		1400x600x750	шт.	1/2

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ НА 1 Эксперта

1	Планшеты с зажимом		Планшет с зажимом Attache A4 черный	шт.	1
2	Набор ручек и карандашей		https://www.ozon.ru/category/ruchki-s-karandashom/	шт.	1
3	Набор цветных маркеров		https://www.komus.ru/katalog/ruchki-karandashi-markery/tekstovydiliteli/nabor-tekstovydelitelej-attache-colored-	шт.	1

			tolshhina-linii-1-5-mm-4-tsveta- /p/629205/?from=block-301-2		
4	Сантиметровые ленты		https://www.sima-land.ru/tvorchestvo/shite-i-vyshivanie/shveynaya-furnitura/prinadlezhnosti-dlya-kroyki-i-shitya/lekala-lineyki-santimetry/santimetrovye-lenty-fpc/?c_id=23228&perpage=20&sort=price&viewtype=list	шт.	1
5	Калькулятор		https://www.komus.ru/katalog/kantstovary/kalkulyatory/kalkulyatory-nastolnye/kalkulyator-nastolnyj-citizen-business-line-cmb1001-bk-10-razryadnyj-chernyj-137x102x31-mm/p/480263/?from=block-301-14	шт.	1

КОМНАТА УЧАСТНИКОВ



№ п/п	Наименование	Фото необходимого оборудования или инструмента, или мебели	Технические характеристики оборудования, инструментов и ссылка на сайт производителя, поставщика	Ед. измерения	Необходимо количество
1	Стол		1400x600x750	шт.	1/20
2	Стул		Размеры: 55x80	шт.	1
3	Вешалка для одежды		http://mosunivermag.ru/image/cac/he/catalog/Gimi/paco-super-750x750.jpg	шт.	1/20



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПЛОЩАДКЕ/КОММЕНТАРИИ



	Кулер с питьевой водой		настольный без охлаждения с одноразовыми стаканчиками	шт.	1
	Порошковый огнетушитель ОП-4		Класс В - 55 В Класс А - 2А	шт.	1
	Аптечка		http://aptechki.ru/medicine/schkolnaya	шт.	1

3.2. Категория участников «студенты».







ОБОРУДОВАНИЕ НА 1-ГО УЧАСТНИКА					
№ п/п	Наименование	Фото оборудования или инструмента, или мебели	Технические характеристики оборудования, инструментов и ссылка на сайт производителя, поставщика	Ед. измерения	Необходимое количество
1	Промышленная универсальная прямострочная швейная машина		<p>В комплекте:</p> <ul style="list-style-type: none"> - голова прямострочной пром.швейной машины - стол для швейной машины <p>Одноигольная швейная машина челночного стежка с прямым приводом, с автоматическими функциями обрезки нити, закрепки, подъема лапки. Для средних тканей. Цифровая модификация.</p> <p>Тип привода: прямой. Привод встроен в корпус машины.</p> <p>Компактный АС сервомотор (400 Вт), установленный на главном валу машины.</p> <p>Контрольный блок:</p> <p>Автоподъем: Встроенный в корпус машины блок автоподъема.</p> <p>Панель управления: Встроенная панель управления.</p> <p>Основные функции панели управления:</p> <ul style="list-style-type: none"> - управление положением иглы; - управление функцией обрезки нити; - управление скоростью шитья - управление функциями закрепки (в начале/конце строчки, количество стежков в закрепке); - управление шитьем (программирование последовательности выполнения операций); <p>Намотчик шпули: встроенный в голову машины (комплектуется пластиной, удерживающей нить).</p> <p>Тип обрезки: система с вращающимся ножом.</p> <p>Макс. скорость шитья: 5 000 ст./мин.</p> <p>Макс. длина стежка: 5 мм.</p> <p>Ход игловодителя: 30,7 мм.</p> <p>Подъем лапки: 5,5 мм /15 мм.</p> <p>Высота зубчатой рейки: 0,8 мм.</p> <p>Игла: DBx1 (#9-#18).</p> <p>Потребляемая мощность: 520 Вт.</p> <p>JIN Серия L1D — Промышленное</p>	шт.	1






2	Промышленный оверлок		<p>швейное оборудование JIN (jin-ism.ru)</p> <p>В комплекте:</p> <ul style="list-style-type: none"> - голова со встроенным двигателем и блоком управления. - стол для оверлока <p>Краеобметочный четырехниточный оверлок. Для легких и средних материалов.</p> <p>Тип привода: прямой серводвигатель.</p> <p>Тип стежка: цепной.</p> <p>Автоматический подъем лапки: нет.</p> <p>Автоматическая обрезка нити: нет.</p> <p>Тип продвижения: нижний дифференциальный транспортер.</p> <p>Тип смазки: автоматическая.</p> <p>Макс. скорость шитья: 6 500 ст./мин.</p> <p>Длина стежка: 0,6 - 3,8 мм.</p> <p>Количество нитей: 4.</p> <p>Количество игл: 2.</p> <p>Расстояние между иглами, мм: 2.</p> <p>Ширина обметки, мм: 4.</p> <p>Высота подъема прижимной лапки, мм: 5,0</p> <p>Ряд зубьев: 3</p> <p>Тип иглы: DCx27 (№ 11)</p> <p>Диапазон дифференциального продвижения: 0,7 – 2.</p> <p>JIN Серия M1 — Промышленное швейное оборудование JIN (jin-ism.ru)</p>	шт.	1
3	Гладильная доска METALNOVA DUETTO BASE		<p>Многофункциональная гладильная доска.</p> <p>Размер гладильной поверхности (ДхШ): 1200х450мм.</p> <p>Высота гладильной поверхности: 760-1000 мм.</p> <p>Регулировка высоты: 6 позиций.</p> <p>Подставка для парогенератора (240х355 мм) с защитным бортиком (h=25мм).</p> <p>Накладки для устойчивого положения: 2 шт.</p> <p>Накладки с колесами для удобного перемещения: 2 шт.</p> <p>Нагрев гладильной платформы: наличие.</p> <p>Режим всасывания и выдувания воздуха: наличие.</p> <p>Встроенная розетка: наличие.</p> <p>Мощность: 350 Вт.</p> <p>Напряжение: 220 В.</p> <p>https://www.elfort.ru/ironing-boards-and-systems/metalnova-duetto-base.htm</p>	шт.	1

4	<p>Электроутюг Metalnova Genius 2000</p>		<p>Утюг позволяет отглаживать вещи в вертикальном положении, не снимая их с вешалки, струей «сухого» пара. В комплекте: тефлоновая насадка с фиксатором и упором из силикона. Давление пара, max: 3,5 бар. Функция вертикального глажения: наличие. Бойлер и резервуар для воды находятся внутри стального наружного корпуса для обеспечения безопасности. Емкость бойлера: 1,5 литра Емкость резервуара для воды: 1,5литра Ручка утюга: пробка. Паровой шланг: 2,1 м. Держатель шланга: стальной, высотой 38 см. Кнопка включения парогенератора с контрольным индикатором: наличие. Индикатор отсутствия воды в бойлере: наличие. Индикатор готовности пара: наличие. Информационные лампочки: пар готов - зеленая; отсутствие воды - красная. Напряжение: 220 В. Потребляемая мощность: 2150 Вт. Вес: 6,8 кг. https://www.elfort.ru/irons/metalnova-genius-2000.htm</p>	шт.	1
5	<p>Манекен Monica (р-р 44) + стойка Милан *(см. примечание)</p>		<p>В комплекте: манекен и стойка Милан. Основа: эластичный полимерный материал. В манекен можно втыкать иголки, булавки под любым углом, на нем можно отпаривать и гладить одежду. Манекен на подставке с колесиками. Обтяжка – 100% хлопок с нанесенными основными конструкторскими линиями баланса. Съемный чехол для хранения: наличие. Возможность стирки с расположенной на спинке потайной застежкой-молнией. Цвет: бежевый. Размер модели: 44. Рост манекена: 170 см. Длина спинки: 40 см.</p>	шт.	1

			<p><u>Технические характеристики стойки Милан:</u> Материал: металл. Цвет: черный Основание: четырёхконечное. Колес: 4 шт. В комплект входит металлическая хромированная труба со стопорным кольцом. Высота: 22 см. (с колесами). Ширина: 38 см. Длина хромированной трубы: 100 см. Двойная регулировка манекена по высоте в пределах 80 см. Преимущества – устойчивость, долговечность, двойная регулировка по высоте. https://www.elfort.ru/mannequins/manek-en-zhenskii-monica-razmer-44-bezhevyyi.htm</p>		
6	Портновская колодка «Рукав узкий» *(см. примечание)		<p>Тип: узкий рукав. Назначение: для влажно-тепловой обработки изделий. Материал: высококачественный бук с глубокой полировкой. Используемая ткань и набивка обладают требуемой эластичностью и обеспечивают безопасность от окрашивания изделия. Длина: 610 мм. Ширина: 110x90 мм. Высота: 185 мм. Поставляется в сборе. https://www.elfort.ru/portnovskie-kolodki/kolodka-chayka-rukav-uzkii.htm</p>	шт.	1
7	Портновская колодка «Утюжок двухсторонний» *(см. примечание)		<p>Тип: утюжок двухсторонний. Назначение: охлаждение участков ткани после утюжки за счет высокой теплоёмкости. Материал: высококачественный дуб или бук с глубокой полировкой. Длина: 280 мм. Ширина: 90 мм. Высота: 45 мм. Поставляется в сборе. https://www.elfort.ru/portnovskie-kolodki/kolodka-chayka-utyuzhok-dvuhstoronnii.htm</p>	шт.	1

8	Светильник для швейной машины НМ-99Т (LED) *(см. примечание)		Назначение: для подсветки рабочей области. Количество светодиодов: 6. Штепсельная вилка. Возможность крепления на столе. Распределительная коробка на ножке. Регулируемая ножка светильника. Мощность: 4 Вт. Напряжение: 220 В. Поставляется в сборе.	шт.	2
9	PRYM Лекало портновское *(см. примечание)		Многофункциональное лекало для раскроя. Облегчает разметку линий пояса, горловины, проймы, припусков, складок, петель и т.д. Толстый, износостойкий материал обеспечивает долговечность, а деления, нанесенные лазером, точность измерений. Размер: 0,3*60,5*24,5 см / шкала 60 см и 24 см. Материал - пластик. Компания производитель - PRYM. Страна производитель - ГЕРМАНИЯ. https://www.1sew.ru/instrumenty-dlja-rukodelija/prym-lekalo-portnovskoe-611499.htm	шт.	1
10	Швейный набор SWK-12-1702 *(см. примечание)		<p>В наборе должно быть:</p> <p>Распарыватель не менее 1 шт.</p> <p>Портновские ножницы 22 см</p> <p>Ручка-шпион, исчезающий маркер для ткани</p> <p>Кольшеч (либо устройство) для выворачивания поясов и бретелей</p> <p>Набор игл для ручного шитья (не менее 16 шт. разной длины и нумерации с широкими ушками).</p> <p>Нитевдеватель</p> <p>Меловой белый карандаш со щёткой</p> <p>Сантиметровая лента длиною не менее 1 м, цена деления 1 мм</p> <p>Напёрсток</p> <p>Набор булавок 38мм не менее 200 шт.</p>	шт.	1
11.	Стул для швеи (газ-лифт) *(см. примечание)		https://www.xn--c1adjhgsahkeidea0m.xn--p1ai/products/164275981-stul-dlya-shvei-gaz-lift	шт.	2

12.	Стол *(см.примечание)		Стол с рабочей поверхностью не менее 1400x600x750	шт.	2
РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ НА 1- ГО УЧАСТНИКА					
№ п/п	Наименование	Фото расходных материалов	Технические характеристики оборудования, инструментов и ссылка на сайт производителя, поставщика	Ед. измерения	Необходимое количество
1	Ткань однотонная, двухсторонняя сорочечная, плательная (поверхностная плотность 120-150гр/м2)		Ткань однотонная, двухсторонняя сорочечная, плательная (поверхностная плотность 120-150гр/м2) состав: хлопок 100%, хлопок со льном. Без эластана https://www.kupava43.ru/catalog/khlopok/platelnyy_khlopok_tsv_zhelto_pesochnyy_sh_1_5m_khlopok_100_140gr_m_kv/	м	4,0
2	Нитки в цвет ткани 5000м (состав 100% п/э)		https://star-tex.ru/item/universalnaya_shvejnaya_nit_50_2_5000_yard_100_pe_bestex_(160_bezhevyy)_bezhevogo_tsveta_ars0000827834/	шт.	6
3	Нитки швейные для сметывания, контрастного цвета (состав 100% п/э)		Нитки швейные, контрастного цвета. 35ЛЛ, полиэстер 100% Намотка 200 – 1000 м	шт.	1
4	Односторонний флизелин		https://welltex.ru/flizelin-45gm2-niteprosvinoj-cv-belyj-90sm-up-5pm-danelli-f4yp45-599056.html	м	0,5
5	Набор игл для промышленной швейной машины		№ 80-90 https://www.elfort.ru/organneedles/pro-myshlennye-iglyorgan.htm	Набор 10шт	1
6	Набор игл для оверлока		№ 80-90 https://www.elfort.ru/organneedles/pro-myshlennye-iglyorgan.htm	Набор 10шт	1

7	Пуговица с двумя отверстиями		Пуговица с двумя отверстиями. Материал: пластик. Плоская. Диаметр 1,8-2,0см	шт.	1
РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТЫ, КОТОРЫЕ УЧАСТНИКИ ДОЛЖНЫ ИМЕТЬ ПРИ СЕБЕ (при необходимости)					
1	Специальная одежда			шт.	1
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ИНСТРУМЕНТЫ КОТОРОЕ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ С СОБОЙ УЧАСТНИК					
1	Напёрсток		По размеру участника	шт.	1
Разрешается брать с собой на соревновательную площадку из тех средств реабилитации по нозологиям, которые участник использует постоянно, например, специальное кресло-коляску (для участников с проблемами ОДА), слуховой аппарат для участников с проблемами слуха.					
ОБОРУДОВАНИЕ НА 1-ГО ЭКСПЕРТА					
№ п/п	Наименование	Фото необходимого оборудования или инструмента, или мебели	Технические характеристики оборудования, инструментов и ссылка на сайт производителя, поставщика	Ед. измерения	Необходимое количество
1	Стул посетителя офисный		Размеры: 55x80	шт.	1
2	Стол офисный		1400x600x750	шт.	1/2
РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ НА 1 Эксперта					
1	Планшеты с зажимом		Планшет с зажимом Attache A4 черный	шт.	1
2	Набор ручек и карандашей		https://www.ozon.ru/category/ruchki-s-karandashom/	шт.	1
3	Набор цветных маркеров		https://www.komus.ru/katalog/ruchki-karandashi-markery/tekstovydeliteli/nabor-tekstovydelitelej-attache-colored-tolshhina-linii-1-5-mm-4-tsveta-/p/629205/?from=block-301-2	шт.	1

4	Сантиметровые ленты		https://www.sima-land.ru/tvorchestvo/shite-i-vyshivanie/shveynaya-furnitura/prinadlezhnosti-dlya-kroyki-i-shitya/lekala-lineyki-santimetry/santimetrovye-lenty-fpc/?c_id=23228&perpage=20&sort=price&viewtype=list	шт.	1
5	Калькулятор		https://www.komus.ru/katalog/kantstovary/kalkulyatory/kalkulyatory-nastolnye/kalkulyator-nastolnyj-citizen-business-line-cmb1001-bk-10-razryadnyj-chernyj-137x102x31-mm/p/480263/?from=block-301-14	шт.	1


КОМНАТА УЧАСТНИКОВ


№ п/п	Наименование	Фото необходимого оборудования или инструмента, или мебели	Технические характеристики оборудования, инструментов и ссылка на сайт производителя, поставщика	Ед. измерения	Необходимое количество
1	Стол		1400x600x750	шт.	1/20
2	Стул		Размеры: 55x80	шт.	1
3	Вешалка для одежды		http://mosunivermag.ru/image/cache/catalog/Gimi/paco-super-750x750.jpg	шт.	1/20



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПЛОЩАДКЕ/КОММЕНТАРИИ



	Кулер с питьевой водой		настольный без охлаждения с одноразовыми стаканчиками	шт.	1
	Порошковый огнетушитель ОП-4		Класс В - 55 В Класс А - 2А	шт.	1
	Аптечка		http://aptechki.ru/medicine/schkolnaya	шт.	1




3.3. Категория участников «специалисты».





ОБОРУДОВАНИЕ НА 1-ГО УЧАСТНИКА					
№ п/п	Наименование	Фото оборудования или инструмента, или мебели	Технические характеристики оборудования, инструментов и ссылка на сайт производителя, поставщика	Ед. измерения	Необходимое количество
1	Промышленная швейная машина прямострочная универсальная		<p>В комплекте:</p> <ul style="list-style-type: none"> - голова универсальной прямострочной швейной машины со встроенным двигателем и блоком управления. - стол для швейной машины (105x54 см.). <p>Одноигольная швейная машина челночного стежка с прямым приводом, с автоматическими функциями обрезки нити, закрепки, подъема лапки. Для средних тканей. Цифровая модификация.</p> <p>Размер платформы: 517x178 мм.</p> <p>Вылет рукавной платформы: 303 мм.</p> <p>Тип смазки: закрытого типа. Точечная смазка.</p> <p>Индикатор уровня масла: наличие (на передней панели).</p> <p>Тип привода: прямой. Привод встроен в корпус машины.</p> <p>Компактный АС сервомотор (400 Вт), установленный на главном валу машины.</p> <p>Контрольный блок: Выносной блок SC950AN (крепиться к нижней части стола). Имеет возможность подключения в систему ISS.</p> <p>Автоподъем: Встроенный в корпус машины блок автоподъема АК-154.</p> <p>Панель управления: Встроенная панель управления.</p> <p>Основные функции панели управления:</p> <ul style="list-style-type: none"> - управление положением иглы; - управление функцией обрезки нити; - управление скоростью шитья - управление функциями закрепки (в начале/конце строчки, количество стежков в закрепке); - управление шитьем (программирование последовательности выполнения операций); 	шт.	1

			<ul style="list-style-type: none"> - режим вывода счетчика нити шпульки; - режим вывода наличия швейной машины на предыдущем цикле; - режим вывода затрат времени; - режим вывода средней скорости выполнения стежка. <p>Электронный привод вертикального и горизонтального перемещения зубчатой рейки. Активное давление прижимной лапки. Функция активного прижима игольной нити. Намотчик шпули: встроенный в голову машины (комплектуется пластиной, удерживающей нить). Тип обрезки: система с двойным вращающимся ножом. Макс. скорость шитья: 5 000 ст./мин. Макс. длина стежка: 5 мм. Ход игловодителя: 30,7 мм. Подъем лапки: 5,5 мм /15 мм. Высота зубчатой рейки: 0,8 мм. Игла: DVx1 (#9-#18). Потребляемая мощность: 520 Вт. Вес с упаковкой: 40,5 кг (с АК-154). https://www.elfort.ru/worldskills/juki-ddl-9000csmnsnbak154sc950an.htm</p>		
2	Промышленный оверлок		<p>В комплекте:</p> <ul style="list-style-type: none"> - голова промышленного оверлока со встроенным двигателем и блоком управления. - стол для оверлока (105x54 см.). <p>Краеобметочный четырехниточный оверлок. Для легких и средних материалов. Тип привода: прямой серводвигатель. Тип стежка: цепной. Автоматический подъем лапки: нет. Автоматическая обрезка нити: нет. Тип продвижения: нижний дифференциальный транспортер. Тип смазки: автоматическая. Макс. скорость шитья: 7 000 ст./мин. Длина стежка: 0,6 - 3,8 мм. Количество нитей: 4. Количество игл: 2. Расстояние между иглами, мм: 2. Ширина обметки, мм: 4. Высота подъема прижимной лапки, мм: 5,5 Ряд зубьев: 2</p>	шт.	1








			<p>Тип иглы: DCx27 (№ 11) Диапазон дифференциального продвижения: 0,7 - 2,0. Дополнительное приспособление для притачивания ленты.</p>		
3	<p>Гладильная доска METALNOVA DUETTO BASE</p>		<p>Многофункциональная гладильная доска. Размер гладильной поверхности (ДхШ): 1200x450мм. Высота гладильной поверхности: 760-1000 мм. Регулировка высоты: 6 позиций. Подставка для парогенератора (240x355 мм) с защитным бортиком (h=25мм). Накладки для устойчивого положения: 2 шт. Накладки с колесами для удобного перемещения: 2 шт. Нагрев гладильной платформы: наличие. Режим всасывания и выдувания воздуха: наличие. Встроенная розетка: наличие. Мощность: 350 Вт. Напряжение: 220 В. https://www.elfort.ru/ironing-boards-and-systems/metalnova-duetto-base.htm</p>	шт.	1
4	<p>Электроутюг Metalnova Genius 2000</p>		<p>Утюг позволяет отглаживать вещи в вертикальном положении, не снимая их с вешалки, струей «сухого» пара. В комплекте: тефлоновая насадка с фиксатором и упором из силикона. Давление пара, max: 3,5 бар. Функция вертикального глажения: наличие. Бойлер и резервуар для воды находятся внутри стального наружного корпуса для обеспечения безопасности. Емкость бойлера: 1,5 литра Емкость резервуара для воды: 1,5литра Ручка утюга: пробка. Паровой шланг: 2,1 м. Держатель шланга: стальной, высотой 38 см. Кнопка включения парогенератора с контрольным индикатором: наличие. Индикатор отсутствия воды в бойлере: наличие. Индикатор готовности пара: наличие. Информационные лампочки: пар готов - зеленая; отсутствие воды - красная.</p>	шт.	1







			<p>Напряжение: 220 В. Потребляемая мощность: 2150 Вт. Вес: 6,8 кг. https://www.elfort.ru/irons/metalnova-genius-2000.htm</p>		
5	<p>Манекен Monica (р-р 44) + стойка Милан *(см. примечание)</p>		<p>В комплекте: манекен и стойка Милан. Основа: эластичный полимерный материал. В манекен можно втыкать иголки, булавки под любым углом, на нем можно отпаривать и гладить одежду. Манекен на подставке с колесиками. Обтяжка – 100% хлопок с нанесенными основными конструкторскими линиями баланса. Съёмный чехол для хранения: наличие. Возможность стирки с расположенной на спинке потайной застежкой-молнией. Цвет: бежевый. Размер модели: 42 (44). Рост манекена: 170 см. Длина спинки: 40 см. <u>Технические характеристики стойки Милан:</u> Материал: металл. Цвет: черный Основание: четырёхконечное. Колес: 4 шт. В комплект входит металлическая хромированная труба со стопорным кольцом. Высота: 22 см. (с колесами). Ширина: 38 см. Длина хромированной трубы: 100 см. Двойная регулировка манекена по высоте в пределах 80 см. Преимущества – устойчивость, долговечность, двойная регулировка по высоте. https://www.elfort.ru/mannequins/maneken-zhenskii-monica-razmer-44-bezhevyyi.htm</p>	шт.	1
6	<p>Портновская колодка «Рукав узкий» *(см. примечание)</p>		<p>Тип: узкий рукав. Назначение: для влажно-тепловой обработки изделий. Материал: высококачественный бук с глубокой полировкой. Используемая ткань и набивка обладают требуемой эластичностью и</p>	шт.	1

			<p>обеспечивают безопасность от окрашивания изделия. Длина: 610 мм. Ширина: 110x90 мм. Высота: 185 мм. Поставляется в сборе. https://www.elfort.ru/portnovskie-kolodki/kolodka-chayka-rukav-uzkii.htm</p>		
7	<p>Портновская колодка «Утюжок двухсторонний» *(см. примечание)</p>		<p>Тип: утюжок двухсторонний. Назначение: охлаждение участков ткани после утюжки за счет высокой теплоёмкости. Материал: высококачественный дуб или бук с глубокой полировкой. Длина: 280 мм. Ширина: 90 мм. Высота: 45 мм. Поставляется в сборе. https://www.elfort.ru/portnovskie-kolodki/kolodka-chayka-utyuzhok-dvuhstoronnii.htm</p>	шт.	1
8	<p>Светильник для швейной машины НМ-99Т (LED) *(см. примечание)</p>		<p>Назначение: для подсветки рабочей области. Количество светодиодов: 6. Штепсельная вилка. Возможность крепления на столе. Распределительная коробка на ножке. Регулируемая ножка светильника. Мощность: 4 Вт. Напряжение: 220 В. Поставляется в сборе.</p>	шт.	2
9	<p>PRYM Лекало портновское *(см. примечание)</p>		<p>Многофункциональное лекало для раскроя. Облегчает разметку линий пояса, горловины, проймы, припусков, складок, петель и т.д. Толстый, износостойкий материал обеспечивает долговечность, а деления, нанесенные лазером, точность измерений. Размер: 0,3*60,5*24,5 см / шкала 60 см и 24 см. Материал - пластик. Компания производитель - PRYM. Страна производитель - ГЕРМАНИЯ. https://www.1sew.ru/instrumenty-dlja-rukodelija/prim-lekalo-portnovskoe-611499.htm</p>	шт.	1
10	<p>Швейный набор SWK-12-1702</p>		<p>В наборе должно быть:</p>	шт.	1
			<p>Распарыватель не менее 1 шт.</p>	шт.	1
			<p>Портновские ножницы 22 см</p>	шт.	1

	*(см. примечание)		Набор игл для ручного шитья (не менее 16 шт. разной длины и нумерации с широкими ушками). Нитевдеватель Меловой белый карандаш со щёткой Сантиметровая лента длинную не менее 1,5 м, цена деления должна быть 1 мм Напёрсток Набор булавок 38мм не менее 200 шт.	шт. шт. шт. шт. шт. шт.	1 1 1 1 1 1
11.	Стул для швеи (газ-лифт) *(см.примечание)		https://www.xn--c1adjhgsahkeidea0m.xn--p1ai/products/164275981-stul dlya shvei gaz lift	шт.	3
12.	Стол *(см.примечание)		Стол с рабочей поверхностью не менее 1400х600х750	шт.	2
РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ НА 1- ГО УЧАСТНИКА					
№ п/п	Наименование	Фото расходных материалов	Технические характеристики оборудования, инструментов и ссылка на сайт производителя, поставщика	Ед. измерения	Необходимое количество
1	Ткань однотонная сорочечная, плательная. (поверхностная плотность 115-150гр/м2)		Ткань однотонная сорочечная, плательная. Состав: 100% хлопок (поверхностная плотность 120-150гр/м2) Без эластана. Гладкокрашенная или с мелким рисунком. Ширина ткани 145см https://www.kupava43.ru/catalog/khlopok/platelnyy_khlopok_melkie_romashki_na_dzhinsovo_sinem_melanzhe_sh_1_5_m_khl_80_p_e_20_150gr_m_kv/ https://www.kupava43.ru/catalog/khlopok/import_khlopok_goroshek_1_5_2_tsv_sero_kofeynyy_sort2_sh_1_45m_khlopok_100_115gr_m_kv/ Бязь халатная Арт. 1879.077 https://star-tex.ru/naturalnye_tkani/poplin_optom/?q=%D0%B1%D1%8F%D0%B7%D1%8C+%D1%85%D0%B0%D0%BB%D0%B0%D1%82%D0%BD%D0%B0%D1%	м	4,0

			8F+%D0%B1%D1%8F%D0%B7%D1%8C&itemGroup=18053676-18322420		
2	Нитки в цвет ткани 5000м (состав100%п/э)		https://star-tex.ru/item/universalnaya_shvejnaya_nit_50_2_5000_yard_100_pe_bestex_(160_bezhevyy)_bezhevogo_tsveta_ars0000827834/	шт.	6
3	Нитки для сметывания, контрастного цвета (состав100% п/э)		Нитки швейные, контрастного цвета. 35ЛЛ, полиэстер 100% Намотка 200 – 1000 м	шт.	1
4	Эластичная тесьма. Резинка уплотненная. Шир 25мм		https://star-tex.ru/naturalnye_tkani/poplin_optom/?q=%D1%80%D0%B5%D0%B7%D0%B8%D0%BD%D0%BA%D0%B0+%D1%83%D0%BF%D0%BB%D0%BE%D1%82%D0%BD%D0%B5%D0%BD%D0%BD%D0%B0%D1%8F+%D1%81%D0%BC+%D0%B1%D0%B5%D0%BB&itemGroup=17445303-17454732	м	2,0
5	Односторонний флизелин		https://welltex.ru/flizelin-45gm2-niteprosivnoj-cv-belyj-90sm-up-5pm-danelli-f4yp45-599056.html	м	0,5
6	Набор игл для JUKI DDL-9000BSS		DPx5 (№ 80-90) https://www.elfort.ru/organneedles/pro-myshlennye-iglyorgan.htm	Набор 10шт	1
6	Набор игл для JUKI MO-6516SFF6-40K		DCx27 (№ 80-90) https://www.elfort.ru/organneedles/pro-myshlennye-iglyorgan.htm	Набор 10шт	1
РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТЫ, КОТОРЫЕ УЧАСТНИКИ ДОЛЖНЫ ИМЕТЬ ПРИ СЕБЕ (при необходимости)					
1	Специальная одежда			шт.	1
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ИНСТРУМЕНТЫ КОТОРОЕ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ С СОБОЙ УЧАСТНИК					
1	Напёрсток		По размеру участника	шт.	1
Разрешается брать с собой на соревновательную площадку из тех средств реабилитации по нозологиям, которые участник использует постоянно,					

например, специальное кресло-коляску (для участников с проблемами ОДА), слуховой аппарат для участников с проблемами слуха.					
ОБОРУДОВАНИЕ НА 1-ГО ЭКСПЕРТА					
№ п/п	Наименование	Фото необходимого оборудования или инструмента, или мебели	Технические характеристики оборудования, инструментов и ссылка на сайт производителя, поставщика	Ед. измерения	Необходимое количество
1	Стул посетителя офисный		Размеры: 55x80	шт.	1
2	Стол офисный		1400x600x750	шт.	1/2
РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ НА 1 Эксперта					
1	Планшеты с зажимом		Планшет с зажимом Attache A4 черный	шт.	1
2	Набор ручек и карандашей		https://www.ozon.ru/category/ruchki-s-karandashom/	шт.	1
3	Набор цветных маркеров		https://www.komus.ru/katalog/ruchki-karandashi-markery/tekstovydelitej/nabor-tekstovydelitej-attache-colored-tolshhina-linii-1-5-mm-4-tsveta-p/629205/?from=block-301-2	шт.	1
4	Сантиметровые ленты		https://www.simaland.ru/tvorchestvo/shite-i-vyshivanie/shveynaya-furnitura/prinadlezhnosti-dlya-kroyki-i-shitya/lekala-lineyki-santimetry/santimetrovye-lenty-fpc/?c_id=23228&perpage=20&sort=price&viewtype=list	шт.	1
5	Калькулятор		https://www.komus.ru/katalog/kantstovary/kalkulyatory/kalkulyatory-nastolnye/kalkulyator-nastolnyj-citizen-business-line-cmb1001-bk-10-razryadnyj-chernyj-137x102x31-mm/p/480263/?from=block-301-14	шт.	1
КОМНАТА УЧАСТНИКОВ					

№ п/п	Наименование	Фото необходимого оборудования или инструмента, или мебели	Технические характеристики оборудования, инструментов и ссылка на сайт производителя, поставщика	Ед. измерения	Необходимое количество
1	Стол		1400x600x750	шт.	1/20
2	Стул		Размеры: 55x80	шт.	1
3	Вешалка для одежды		http://mosunivermag.ru/image/cac/he/catalog/Gimi/paco-super-750x750.jpg	шт.	1/20
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПЛОЩАДКЕ/КОММЕНТАРИИ					
1	Кулер для воды		настольный без охлаждения	шт.	1
2	Порошковый огнетушитель ОП-4		Класс В - 55 В Класс А - 2 А	шт.	1
3	Аптечка		http://aptechki.ru/medicine/schkol_naya	шт.	1

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

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

			<p>системы, наличие индивидуальных наушников;</p> <p>б) наличие на площадке переводчика русского жестового языка (сурдопереводчика);</p> <p>в) оформление конкурсного задания в доступной текстовой информации.</p>
Рабочее место участника с нарушением зрения	3000x1900	1,5 м	<p>Для участников с нарушением зрения необходимо:</p> <p>а) текстовое описание конкурсного задания в плоскочечатном 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);</p> <p>б) лупа с подсветкой для слабовидящих; электронная лупа;</p> <p>в) для рабочего места, предполагающего работу на компьютере - оснащение специальным компьютерным оборудованием и оргтехникой: видеоувеличитель;</p> <p>- программы экранного доступа NVDA и JAWS18 (при необходимости);</p> <p>- брайлевский дисплей (при необходимости);</p> <p>в) для рабочего места участника с нарушением зрения, имеющего собаку-проводника, необходимо предусмотреть место для собаки-проводника.</p> <p>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;</p> <p>д) индивидуальное равномерное освещение не менее 300 люкс.</p>
Рабочее место участника с нарушением ОДА	3000x1900	1,5 м	<p>Оснащение (оборудование) специального рабочего места оборудованием, обеспечивающим реализацию эргономических принципов:</p>

			<p>а) увеличение размера зоны на одно место с учетом подъезда и разворота кресла-коляски, увеличения ширины прохода между рядами верстаков;</p> <p>б) для участников, передвигающихся в кресле-коляске, необходимо выделить 1 - 2 первых рабочих места в ряду у дверного проема;</p> <p>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.</p>
Рабочее место участника с соматическими заболеваниями и	3000x1900	1,5 м	<p>Специальные требования к условиям труда инвалидов вследствие заболеваний сердечно-сосудистой системы, а также инвалидов вследствие других соматических заболеваний, предусматривают отсутствие:</p> <p>а) вредных химических веществ, включая аллергены, канцерогены, оксиды металлов, аэрозоли преимущественно фиброгенного действия;</p> <p>б) тепловых излучений; локальной вибрации, электромагнитных излучений, ультрафиолетовой радиации на площадке;</p> <p>в) превышения уровня шума на рабочих местах; г) нарушений уровня освещенности, соответствующей действующим нормативам.</p> <p>Необходимо обеспечить наличие столов с регулируемой высотой и углом наклона поверхности; стульев (кресел) с регулируемой высотой сиденья и положением спинки (в соответствии со спецификой заболевания).</p>
Рабочее место участника с ментальными нарушениями	3000x1900	1,5 м	<p>Специальные требования к условиям труда инвалидов, имеющих нервно-психические заболевания:</p> <p>а) создание оптимальных и допустимых санитарно-гигиенических условий производственной среды, в том числе: температура воздуха в холодный период года при легкой работе - 21 - 24</p>

			<p>°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;</p> <p>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;</p> <p>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, ранимых поверхностей, выступающих крепежных деталей)</p>
--	--	--	--

5. Схема застройки соревновательной площадки



6. Требования охраны труда и техники безопасности.

6.1. 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.

6.2. 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.

6.5. 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;
- обрезать нити 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 ослабления 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.

6.6. 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.

6.7. Действия в случае аварийной ситуации

Требования по охране труда в аварийных ситуациях.

При возникновении аварийной ситуации конкурсант должен: остановить работу, отключить используемое 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.

При аварии электроснабжения, прорыве трубопровода, необходимо прекратить работу и вызвать соответствующую аварийную службу.

Возобновление работы допускается только после устранения причин, приведших к аварийной ситуации и (или) несчастному случаю.

В случае возникновения пожара или загорания необходимо:

- прекратить работу;

- обесточить электроприборы;

- сообщить о происшествии непосредственному руководителю или другому должностному лицу организации. При невозможности устранения очага пожара необходимо сообщить о нем в подразделение по чрезвычайным ситуациям;

- в случае угрозы здоровью и (или) жизни немедленно покинуть место пожара по путям эвакуации.

При несчастном случае необходимо:

- принять меры по предотвращению воздействия травмирующих факторов на потерпевшего, оказанию потерпевшему первой помощи, вызову на место происшествия медицинских работников или доставке потерпевшего в организацию здравоохранения;

- обеспечить до начала расследования сохранность обстановки на месте происшествия, если не существует угрозы жизни и здоровью окружающих;

- сообщить о несчастном случае непосредственному руководителю или другому должностному лицу.

В случае получения травмы и (или) внезапного ухудшения здоровья (усиления сердцебиения, появления головной боли и другого) конкурсант должен прекратить работу, отключить оборудование, сообщить об этом непосредственному руководителю (эксперту) или другому должностному лицу и при необходимости обратиться к врачу.

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

сгиб

44-46
Блуза 22 НАЦ 2025 шк
Спинка 1 дет

44-46 22 НАЦ 2025 шк
Блуза 2дет
Рукав 2дет

сгиб

44-46
Блуза 22 НАЦ 2025 шк
Перед 1дет

Длина эластичной
тесьмы низа 35см

сгиб СП

