

РЕГИОНАЛЬНЫЙ ЭТАП ЧЕМПИОНАТА «АБИЛИМПИКС»

КОНКУРСНОЕ ЗАДАНИЕ

по компетенции

Швея



Швея

Белгород 2024

1. 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 подходит тем, кого интересует мировая художественная культура и труд, и хозяйство. Профессия швея предполагает работу на фабриках легкой промышленности, в ателье и салонах, ремонтных мастерских, отделах тканей в магазинах и других заведениях, где шьются 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. В отличие от портных, швеи выполняют только операцию пошива, то есть соединения между собой частей изготавливаемой одежды. И если более универсальный работник в ремонтной мастерской может шить (ушивать, перешивать) весь костюм, то швея мотористка на фабрике отвечает только за одну операцию, например, втачивает рукава рубашки. Такой подход обеспечивает высокую производительность труда.

Профессии, по которым участники смогут трудоустроиться после освоения данной компетенции.

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, кошельки 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".

1.2. Ссылки на образовательный и/или профессиональный стандарт.

| Студенты | Специалисты |
|---|---|
| ФГОС СПО по профессии Оператор швейного оборудования Швея 262019.04 ФГОС СПО по профессии Мастер по изготовлению швейных изделий | ОК 016-94 Оператор швейного оборудования Швея |

1.3. Требования к квалификации.

| Студенты | Специалисты |
|---|--|
| <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>- уметь: сопоставлять наличие количества деталей кроя с эскизом изделия; визуально определять правильность выкраивания деталей кроя; заправлять, налаживать и проводить мелкий ремонт швейного оборудования; пользоваться оборудованием для выполнения влажно-тепловых работ; соблюдать требования безопасного труда на рабочих местах и правила пожарной безопасности в мастерских; выбирать технологическую последовательность обработки швейного изделия в соответствии с изготавливаемой моделью индивидуально; применять современные методы обработки; использовать современные приспособления и инструменты и материалы; выполнять операции влажно-тепловой обработки в соответствии с нормативными требованиями; пользоваться инструкционно-технологическими картами; пользоваться техническими условиями; выполнять внутренние, краевые и отделочные швы.</p> <p>Профессиональные компетенции:</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 оборудование; технологический процесс изготовления швейных изделий; технические требования к выполнению операций ВТО изделия;</p> <p>- уметь: Визуально определять правильность выкраивания деталей кроя; по эскизу определять правильность выкраивания формы деталей; заправлять, налаживать и проводить мелкий ремонт швейного оборудования; пользоваться оборудованием для выполнения влажно-тепловых работ; соблюдать требования безопасного труда на рабочих местах и правила пожарной безопасности в мастерских; выбирать технологическую последовательность обработки швейных изделий; применять современные методы обработки швейных изделий; использовать современные приспособления, материалы и инструменты выполнять операции влажно-тепловой обработки в соответствии с нормативными</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>ПК 2.2. Определять причины возникновения дефектов при изготовлении изделий.</p> <p>ПК 2.3. Предупреждать и устранять дефекты швейной обработки</p> <p>ПК 3.4. Соблюдать правила безопасности труда.</p> | <p>требованиями; 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>ПК 2.2. Определять причины возникновения дефектов при изготовлении изделий.</p> <p>ПК 2.3. Предупреждать и устранять дефекты швейной обработки</p> <p>ПК 3.4. Соблюдать правила безопасности труда</p> |
|--|---|

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 на тему «Изготовление специальной одежды для сферы обслуживания, учитывая комплектность изделия и коммерческую привлекательность».

Студенты:

- задание состоит из 1 модуля;
- общее время выполнения 2,5 часа;
- в ходе выполнения конкурсного задания необходимо изготовить женскую блузу прямого силуэта, с рубашечными рукавами (до линии локтя), воротником- планкой, со смещенной застежкой на навесную петлю и пуговицу на левой детали переда и на внутренние завязки на правой.

Специалисты:

- задание состоит из 1 модуля;
- общее время выполнения 2 часа;
- в ходе выполнения конкурсного задания необходимо изготовить женскую блузу прямого силуэта, с рубашечными рукавами (до линии запястья), накладными карманами, со смещенной застежкой на завязки и воротником-планкой.

2.2. Структура и описание конкурсного задания.

| Наименование категории участника | Наименование модуля | Время проведения модуля | Полученный результат |
|---|---|-------------------------|---|
| Студенты | <i>Модуль. Изготовление женской блузы.</i> Получить готовый крой, сшить женскую блузу. Одеть готовое изделие на манекен. | 2,5 часа | Женская блуза прямого силуэта с прямой отрезной кокеткой. Застежка двубортная. Левая на навесную петлю и пуговицу; правая (внутренняя) на завязках по линии талии. Горловина расширена и углублена с узким воротником – планкой. Линия плеча удлиненная. Рукав рубашечный, одношовный до линии локтя. Низ изделия и рукава, обработаны швом вподгибку с закрытым срезом. |
| <i>Общее время выполнения конкурсного задания: 2,5 часа</i> | | | |
| Специалисты | <i>Модуль. Изготовление женской блузы.</i> Получить готовый крой, сшить женскую блузу. Одеть готовое изделие на манекен. | 2 часа | Женская блуза прямого силуэта с прямой отрезной кокеткой. На передке расположены боковые накладные карманы прямоугольной формы. Застежка на завязках по линии талии с запахом. Горловина расширена и углублена с узким воротником – планкой. Линия плеча удлиненная. Рукав рубашечный, одношовный до линии запястья. Низ изделия и рукава, обработаны швом вподгибку с закрытым срезом. |
| <i>Общее время выполнения конкурсного задания: 2 часа</i> | | | |

2.3. Последовательность выполнения задания.

Студенты:

Участнику необходимо изготовить женскую блузу в соответствии с заданием и выданному крою. В день выполнения задания главный эксперт может внести изменения, но не более 30% в конкурсное задание.

Всем участникам предоставляется одинаковый набор материалов и инструментов.

Блуза должна отвечать следующим требованиям:

- соответствовать заданным параметрам в соответствии с конкурсным заданием;
- все срезы изделия должны быть обработаны;
- после изготовления изделия, участник должен одеть готовое изделие на манекен.

Специалисты:

Участнику необходимо изготовить женскую блузу в соответствии с заданием и выданному крою. В день выполнения задания главный эксперт может внести изменения, но не более 30% в конкурсное задание.

Всем участникам предоставляется одинаковый набор материалов и инструментов.

Блуза должна отвечать следующим требованиям:

- соответствовать заданным параметрам в соответствии с конкурсным заданием;
- все срезы изделия должны быть обработаны;
- после изготовления изделия, участник должен одеть готовое изделие на манекен.

Особые указания:

Каждому участнику при себе необходимо иметь: фартук, косынку или ободок, резинку для волос, удобную сменную обувь. Всем участникам предоставляются одинаковый набор деталей кроя, из одной и той же ткани, одинаковое оборудование и инструменты. Для обеспечения равных условий участникам запрещается использовать на площадке иное оборудование 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.

Категория: студенты.

Изготовление женской блузы: время выполнения задания 2,5 часа.

Технологическая последовательность изготовления блузы (рисунок 1).

| № п/п | Наименование операции | Технические условия (ТУ): |
|--|---|--|
| 1. Проверка деталей кроя блузы | | |
| 2. Обработка мелких деталей. Завязок и навесной петли | | |
| 2.1 | Заутюжить детали завязок по одному поперечному срезу | - на изнаночную сторону - подгиб 1,0 см |
| 2.2 | Заутюжить детали завязок и петли вдоль пополам, подгибая долевые срезы к середине | - на изнаночную сторону |
| 2.3 | Обработать детали завязок и петли накладным швом с двумя закрытыми срезами. | - ширина шва 0.1 см |
| 2.4 | Приутюжить готовые детали завязок и петли. | - длина заготовки навесной петли 6-6.5см |
| 3. Соединение кокетки со спинкой и передом | | |
| 3.1 | Притачать внешнюю деталь кокетки к верхнему срезу спинки | - совмещая середины деталей - со стороны кокетки - ширина шва 1,0 см <i>соединительный стачной шов в заутюжку</i> |
| 3.2 | Притачать внутреннюю деталь кокетки к верхнему срезу спинки | - совмещая середины деталей - со стороны спинки - в шов притачивания внешней кокетки |
| 3.3 | Заутюжить припуски швов притачивания кокеток | - в сторону кокетки |
| 3.4 | Проложить отделочную строчку по кокетке | - с лицевой стороны внешней кокетки ширина шва 0,5 – 0,7см |
| 3.5 | Притачать внешнюю деталь кокетки к верхним срезам переда | - со стороны кокетки - ширина шва 1,0 см <i>соединительный стачной шов в заутюжку</i> |
| 3.6 | Притачать внутреннюю деталь с верхним срезом переда | |
| 3.7 | Заутюжить припуски швов притачивания кокеток | - в сторону кокетки |
| 3.8 | Проложить отделочную строчку по кокетке | - с лицевой стороны внешней кокетки ширина шва 0,5 – 0,7см |

| 4. Обработка воротника-планки | | |
|---|---|--|
| 4.1 | Заутюжить деталь воротника-планки вдоль пополам | - изнаночной стороной внутрь |
| 4.2 | Обтачать концы воротника-планки, вставляя в левый конец навесную петлю, в правый – одну деталь завязки. | - ширина шва обтачивания 0,7см - ширина петли 4см - положение завязки: верхний угол правого конца воротника |
| 4.3 | Вывернуть, выправить концы воротника. | |
| 4.4 | ВТО воротника-планки | -приутюжить воротник-планку и завязку и петлю |
| 5. Обработка края борта | | |
| 5.1 | Наметить линию края борта | |
| 5.2 | Заутюжить детали переда по линии края борта | - на изнаночную сторону - ширина подборта 3,5см (2,5см и 1,0см, для дальнейшего настрачивания швом в подгибку с закрытым срезом). |
| 6. Соединение воротника-планки с горловиной изделия. | | |
| 6.1 | Втачать воротник-планку в горловину, одновременно обтачивая его нижнюю часть цельнокроеным подбортом. Вывернуть и выправить обтачанный участок детали воротника-планки на лицевую сторону | - до линии борта - со стороны воротника-стойки - ширина шва 1,0 см |
| 6.2 | Обметать припуски шва втачивания воротника- планки | - со стороны воротника-планки |
| 6.3 | Заутюжить припуски шва втачивания воротника- планки | - в сторону изделия на спец колодки (для дальнейшего застрачивания припусков шва втачивания) |
| 6.4 | Приутюжить | |
| 7. Соединение рукавов с открытыми проймами изделия. | | |
| 7.1 | Втачать рукава в открытые проймы изделия | - совмещая контрольные знаки - со стороны рукава - ширина шва 1,0 см - двойной строчкой |
| 7.2 | Обметать припуски швов втачивания рукавов в проймы изделия | - со стороны пройм рукава |
| 7.3 | Заутюжить припуски швов втачивания рукавов в проймы изделия | - в сторону рукавов |
| 8. Обработка боковых швов изделия и рукавов | | |

| | | |
|--|--|--|
| 8.1 | Закрепить внутреннюю завязку к правому боковому срезу. | - на уровне линии талии - необработанным концом к правому боковому срезу (к изнаночной стороне, с учётом направления запаха) - ширина шва 0,9 см |
| 8.2 | Стачать боковые швы изделия и рукавов | - со стороны переда - ширина шва 1,0 см |
| 8.3 | Обметать припуски швов стачивания | - со стороны переда |
| 8.4 | Заутюжить припуски швов стачивания | - в сторону спинки |
| 9. Обработка низа рукавов | | |
| 9.1 | Заутюжить припуски на подгибку низа рукавов | - на изнаночную сторону - ширина припуска на подгибку 3,5 см (2,5 см - внешний и 1,0 см - внутренний) <i>краевой шов вподгибку с закрытым срезом</i> |
| 9.2 | Застрочить припуски на подгибку низа рукавов | - с изнаночной стороны рукавов - ширина шва 0,1 - 0,2 см от подогнутого края |
| 10. Обработка низа изделия | | |
| 10.1 | Заутюжить припуски на подгибку низа блузы | - на изнаночную сторону - ширина припуска на подгибку 3,5 см (2,5 см - внешний и 1,0 см - внутренний) <i>краевой шов вподгибку с закрытым срезом</i> |
| 10.2 | Застрочить припуски на подгибку низа блузы | - с изнаночной стороны изделия, ширина шва 0,1-0,2 см |
| 10.3 | Приутюжить низ изделия | |
| 11. Окончательная отделка изделия | | |
| 11.1 | Застрочить внутренний край подборта | - со стороны подборта, ширина шва 0,1-0,2 см <i>швом вподгибку с закрытым срезом</i> |
| 11.2 | Настрочить припуски шва втачивания воротника – планки в горловину изделия | - с лицевой стороны изделия, ширина шва 0,5-0,7 см |
| 11.3 | Разметить место положения пуговицы на левой детали переда. | |
| 11.4 | Пришить пуговицу с подпуговицей к левой детали переда, ориентируясь на разметку. | |

| | | |
|---|--|--|
| 11.5 | Проверить качество готового изделия | |
| 11.6 | Очистить блузу от производственного мусора | |
| 11.7 | Выполнить окончательное ВТО блузы | |
| 10. Готовую блузу одеть на манекен | | |

Примечание: Выбор приемов обработки и последовательности выполнения работ остается за выбором участников

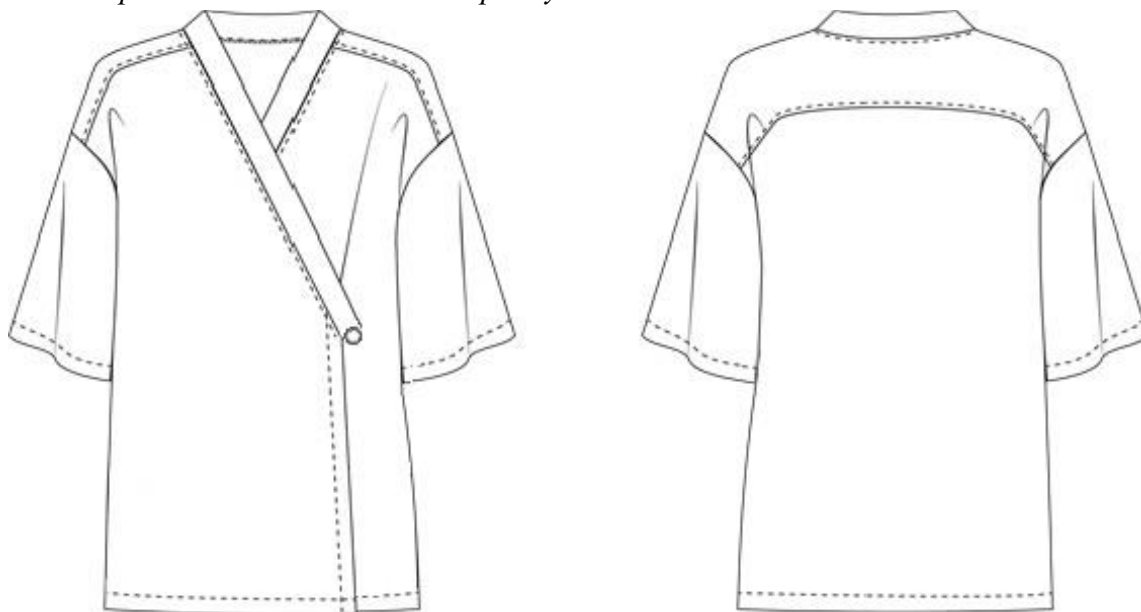


Рисунок 1 – Технический рисунок женской блузы.

Спецификация основных и прокладочных деталей кроя женской блузы(рисунок 2).

| № п/п | Наименование детали | Количество деталей |
|-------|---------------------|--------------------|
| 1. | Спинка | 1 деталь |
| 2. | Перед | 2 детали |
| 3. | Кокетка | 2 детали |
| 4. | Рукав | 2 детали |
| 5. | Воротник-планка | 1 деталь |
| 6. | Завязка | 2 детали |
| 7. | Навесная петля | 1 деталь |

Категория: специалисты.

Изготовление женской блузы: время выполнения задания 2 часа.

Технологическая последовательность изготовления блузы (рисунок 2).

| № п/п | Наименование операции | Технические условия (ТУ): |
|---|--|---|
| 1. Проверка деталей кроя блузы | | |
| 2. Обработка и соединение накладных карманов | | |
| 2.1 | Продублировать припуск на подгибку верхнего среза кармана и заутюжить верхний край кармана | - с изнаночной стороны детали кармана; - ширина припусков на подгибку 3,5 см (1,0 и 2,5) |
| 2.2 | Застрочить припуск на подгибку верхнего среза кармана | - ширина шва 2,5 см <i>краевой шов в подгибку с закрытым срезом</i> |
| 2.3 | Заутюжить припуски боковой и нижней сторон деталей накладных карманов | - ширина припуска 1,0 см - с изнаночной стороны детали <i>по двум сторонам</i> |
| 2.4 | Наметить и уточнить месторасположение карманов | - на лицевой стороне переда |
| 2.5 | Настрочить детали карманы на детали переда двойной параллельной строчкой: 1 строчка 2 строчка Поставить закрепки на карманах | - ширина шва 0,1 – 0,2 см от сгиба - на расстоянии 0,5-0,7 см от первой строчки |
| 2.6 | Проложить вспомогательную строчку по карманам вдоль боковых срезов переда | - ширина шва 0,5 см <i>соединительный накладной шов с открытыми срезами</i> |
| 2.7 | Приутюжить готовые карманы | - проверить симметричность накладных карманов |
| 3. Соединение кокетки со спинкой и передом | | |
| 3.1 | Притачать внешнюю деталь кокетки к верхнему срезу спинки | - совмещая середины деталей - со стороны кокетки - ширина шва 1,0 см <i>соединительный стачной шов взаутюжку</i> |
| 3.2 | Притачать внутреннюю деталь кокетки к верхнему срезу спинки | - совмещая середины деталей - со стороны спинки - в шов притачивания внешней кокетки |

| | | |
|---|---|--|
| 3.3 | Заутюжить припуски швов притачивания кокеток | - в сторону кокетки |
| 3.4 | Проложить отделочную строчку по кокетке | - с лицевой стороны внешней кокетки ширина шва 0,5 – 0,7см |
| 3.5 | Притачать внешнюю деталь кокетки к верхним срезам переда | - со стороны кокетки - ширина шва 1,0 см |
| 3.6 | Притачать внутреннюю деталь с верхним срезом переда | <i>соединительный стачной шов взаутюжку</i> |
| 3.7 | Заутюжить припуски швов притачивания кокеток | - в сторону кокетки |
| 3.8 | Проложить отделочную строчку по кокетке | - с лицевой стороны внешней кокетки ширина шва 0,5 – 0,7см |
| 4. Обработка завязок | | |
| 4.1 | Заутюжить детали завязок по одному поперечному срезу | - на изнаночную сторону - подгиб 1,0 см |
| 4.2 | Заутюжить детали завязок вдоль пополам, подгибая долевые срезы к середине | - на изнаночную сторону |
| 5. Обработка воротника-планки | | |
| 5.1 | Заутюжить деталь воротника-планки вдоль пополам | - изнаночной стороной внутрь |
| 5.2 | Окантовать концы воротника-планки, деталями не застроченных завязок, одновременно выполняя строчку их застрочивания | - ширина шва 0,1 – 0,2 см |
| 5.3 | Застрочить две завязки | - ширина шва 0,1 – 0,2 см от подогнутых краев завязок |
| 5.4 | ВТО воротника-планки | -приутюжить воротник-планку и завязки |
| 6. Обработка края борта | | |
| 6.1 | Наметить линию края борта | |
| 6.2 | Заутюжить детали переда по линии края борта | - на изнаночную сторону - ширина подборта 3,5см (2,5см и 1,0см, для дальнейшего настрачивания швом в подгибку с закрытым срезом). |
| 7. Соединение воротника-планки с горловиной изделия. | | |
| 7.1 | Втачать воротник-планку в горловину, одновременно обтачивая его нижнюю часть цельнокроеным подбортом. Вывернуть и выправить обтачанный участок детали воротника-планки на лицевую сторону | - до линии борта - со стороны воротника-стойки - ширина шва 1,0 см |

| | | |
|--|---|---|
| 7.2 | Обметать припуски шва втачивания воротника-планки | - со стороны воротника-планки |
| 7.3 | Заутюжить припуски шва втачивания воротника- планки | - в сторону изделия на спец колодки (для дальнейшего застрачивания припусков шва втачивания) |
| 7.4 | Приутюжить | |
| 8. Соединение рукавов с открытыми проймами изделия. | | |
| 8.1 | Втачать рукава в открытые проймы изделия | - совмещая контрольные знаки - со стороны рукава - ширина шва 1,0 см - двойной строчкой |
| 8.2 | Обметать припуски швов втачивания рукавов в проймы изделия | - со стороны пройм рукава |
| 8.3 | Заутюжить припуски швов втачивания рукавов в проймы изделия | - в сторону рукавов |
| 9. Обработка боковых швов изделия и рукавов | | |
| 9.1 | Закрепить завязки к боковым срезам | - на уровне линии талии - необработанными концами к боковым срезам (<i>к лицевой или изнаночной стороне, с учётом направления запаха</i>) - ширина шва 0,9 см |
| 9.2 | Стачать боковые швы изделия и рукавов | - со стороны переда - ширина шва 1,0 см |
| 9.3 | Обметать припуски швов стачивания | - со стороны переда |
| 9.4 | Заутюжить припуски швов стачивания | - в сторону спинки |
| 10. Обработка низа рукавов | | |
| 10.1 | Заутюжить припуски на подгибку низа рукавов | - на изнаночную сторону - ширина припуска на подгибку 3,5 см (2,5 см - внешний и 1,0 см- внутренний) <i>краевой шов в подгибку с закрытым срезом</i> |
| 10.2 | Застрочить припуски на подгибку низа рукавов | - с изнаночной стороны рукавов - ширина шва 0,1 - 0,2 см от подогнутого края |
| 11. Обработка низа изделия | | |
| 11.1 | Заутюжить припуски на подгибку низа блузы | - на изнаночную сторону - ширина припуска на подгибку 3,5 см (2,5 см- внешний и 1,0 см-внутренний) <i>краевой шов в подгибку с закрытым срезом</i> |

| | | |
|---|---|--|
| 11.2 | Застрочить припуски на подгибку низа блузы | - с изнаночной стороны изделия, ширина шва 01-02см |
| 11.3 | Приутюжить низ изделия | |
| 12. Окончательная отделка изделия | | |
| 12.1 | Застрочить внутренний край подборта | - со стороны подборта, ширина шва 0,1-0,2см <i>швом вподгибку с закрытым срезом</i> |
| 12.2 | Настрочить припуски шва втачивания воротника – планки в горловину изделия | - с лицевой стороны изделия, ширина шва 0,5-0,7см |
| 12.3 | Проверить качество готового изделия | |
| 12.4 | Очистить блузу от производственного мусора | |
| 12.3 | Выполнить окончательное ВТО блузы | |
| 13. Готовую блузу одеть на манекен | | |

Примечание: Выбор приемов обработки и последовательности выполнения работ остается за выбором участников

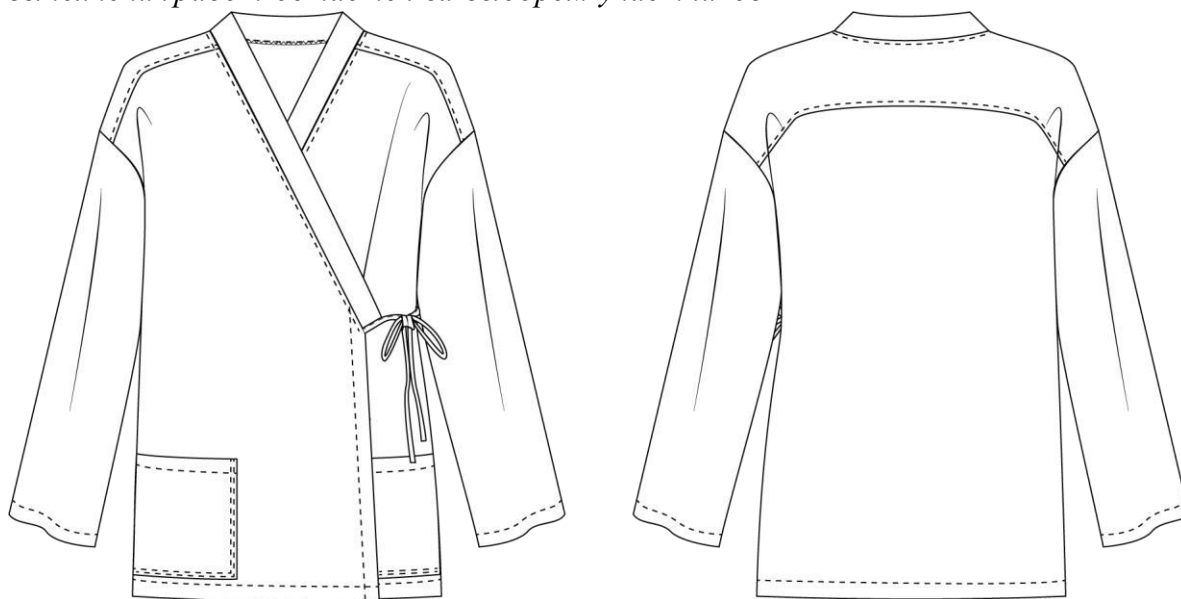


Рисунок 2 – Технический рисунок женской блузы.

Спецификация основных и прокладочных деталей кроя женской блузы (рисунок 3).

| № п/п | Наименование детали | Количество деталей |
|-------|---------------------|--------------------|
| 1. | Спинка | 1 деталь |
| 2. | Перед | 2 детали |
| 3. | Кокетка | 2 детали |

| | | |
|----|---|----------|
| 4. | Рукав | 2 детали |
| 5. | Карман | 2 детали |
| 6. | Воротник-планка | 1 деталь |
| 7. | Завязка | 4 детали |
| 8. | Прокладочная деталь для припуска на подгибку верхнего среза кармана | 2 детали |

2.4. Критерии оценки выполнения задания

Категория участников: «Студенты»

| Наименование модуля | Задание | Максимальный балл |
|--------------------------------|---|-------------------|
| 1. Модуль. Пошив женской блузы | Получить готовый крой, сшить женскую блузу. Одеть готовое изделие на манекен. | 100 |
| ИТОГО | | 100 |

Категория участников: «Специалисты»

| Наименование модуля | Задание | Максимальный балл |
|--------------------------------|---|-------------------|
| 1. Модуль. Пошив женской блузы | Получить готовый крой, сшить женскую блузу. Одеть готовое изделие на манекен. | 100 |
| ИТОГО | | 100 |

Категория: студенты. Изготовление женской блузы.

| Задание | № | Наименование критерия | Максимальные баллы | Объективная оценка (баллы) | Субъективная оценка (баллы) |
|---------------------|----|--|--------------------|----------------------------|-----------------------------|
| Пошив женской блузы | 1. | Организация рабочего места во время выполнения работы и после ее окончания: - рационально организует рабочее место для выполнения ручных видов работ и ВТО. | 5 | 5 | - |
| | 2. | Организация рабочего места во время выполнения работы и после ее окончания: - рационально организует рабочее место для выполнения машинных видов работ. | 5 | 5 | - |
| | 3. | Наличие спецодежды (фартук, головной убор, удобная обувь) | 4 | 4 | - |
| | 4. | Соблюдение техники безопасности: - соблюдает правила безопасности при | | | |

| | | | | |
|----|--|---|---|---|
| | выполнении <u>ручных работ</u> (работа с наперстком, хранение иглы булавок в спецподушке, использование приспособлений при обрезании ниток, соблюдение правильной рабочей позы); | 4 | 4 | - |
| 5. | Соблюдение техники безопасности: - соблюдает правила безопасности при выполнении машинных работ (заправка ниток, замена иглы проводится при выключенном двигателе, хранение инструментов во время работы машины не около движущих частей машины); - соблюдает правила безопасности при выполнении ВТО (правила проверки нагрева рабочей поверхности утюга, работы с электрооборудованием). | 4 | 4 | - |
| 6. | Общее эстетическое восприятие готовой блузы, одетой участником на манекен): - баланс изделия (вид спереди, вид сзади, вид сбоку, посадка изделия на манекене). | 5 | - | 5 |
| 7. | Соблюдение нормы времени | 5 | 5 | - |
| 8. | Соблюдение технических условий при выполнении операций (ширина швов): - при обработке боковых швов; - при соединении кокетки переда испинкой; | 6 | 6 | - |
| 9. | Качество обработки внутренних швов: - качество стачивающих строчек (длина стежка, натяжение нитей, нет пропусков); - качество выполнения обметочных строчек (нет перекоса, перекручивания, стянутости нитей, правильно выбрана лицевая сторона обметки); - качество выполнения ВТО швов. | 5 | 5 | - |
| 10 | Качество обработки краевых швов: - одинаковая ширина подгибки низа изделия, края борта и низа рукавов; - совмещение швов по боковым. | 6 | 6 | - |
| 11 | Качество отделочных строчек: - по линии притачивания кокеток; - по линии притачивания воротника-планки; - по линии низа изделия и края борта. | 5 | 5 | - |
| 12 | Качество обработки навесной петли - длина навесной петли соответствует ширине воротника в готовом виде - качество строчки по краю петли из завязок. | 7 | 7 | - |
| 13 | Качество обработки воротника-планки и застёжки: - качество обработки концов планки, соединение завязок и навесной петли с основной деталью; - качество пришивания пуговицы. | 7 | 7 | - |
| | Качество соединения воротника-планки с горловиной изделия: - ровнота и симметричность участков | 8 | 8 | - |

| | | | | |
|---------------|--|------------|-----------|----------|
| 14 | <p>горловины изделия;</p> <ul style="list-style-type: none"> - качество втачивания воротника; - симметричность воротника поучасткам горловины; - качество отделочной строчки по линии втачивания воротника- планки; - качество обметывания припусков шва втачивания; - качество выполнения ВТО узла. | | | |
| 15 | <p>Качество обработка края борта, низа рукавов и низа изделия:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ширина припусков одинаковая; - качество застрачивания низа рукавов, края борта и низа изделия; - отсутствие перекосов; - качество выполнения ВТО узла. | 6 | 6 | - |
| 16 | <p>Качество соединения рукавов сооткрытыми проймами изделия:</p> <ul style="list-style-type: none"> - качество втачивания рукавов; - ровнота и симметричностьучастков пройм; - отсутствие зашипов, заломов наокате и пройме изделия; - двойная строчка (втачиваниерукавов); - качество выполнения ВТО узла. | 8 | 8 | - |
| 17 | <p>Товарный вид изделия:</p> <ul style="list-style-type: none"> - отсутствие дефектов при изготовлении изделия (повреждений, дефектов, масляных пятен и т.д.). | 5 | 5 | - |
| 18 | <p>Качество выполненияокончательной ВТО:</p> <ul style="list-style-type: none"> - отсутствие пролегания швов; - отсутствие лас и опалов; - отсутствие складок, заминов - качество чистки изделия (отсутствие необрезанных ниток, комочков); | 5 | 5 | - |
| Итого: | | 100 | 95 | 5 |

Категория: специалисты. Изготовление женской блузы.


| Задание | № | Наименование критерия | Максим альные баллы | Объектив ная оценка (баллы) | Субъекти вная оценка (баллы) |
|---------------------|----|---|---------------------|-----------------------------|------------------------------|
| Пошив женской блузы | 1. | Организация рабочего места во время выполнения работы и послеее окончания: -рационально организывает рабочее место для выполненияручных видов работ и ВТО. | 5 | 5 | - |
| | 2. | Организация рабочего места во время выполнения работы и послеее окончания: -рационально организывает рабочее место для выполнениямашинных видов работ. | 5 | 5 | - |
| | 3. | Наличие спецодежды (фартук, | 4 | 4 | - |




| | | | | |
|-----|--|---|---|---|
| | головной убор, удобная обувь) | | | |
| 4. | Соблюдение техники безопасности: - соблюдает правила безопасности при выполнении <u>ручных работ</u> (работа с наперстком, хранение иглы булавок в спецподушке, использование приспособлений при обрезании ниток, соблюдение правильной рабочей позы); | 4 | 4 | - |
| 5. | Соблюдение техники безопасности: - соблюдает правила безопасности при выполнении машинных работ (заправка ниток, замена иглы проводится при выключенном двигателе, хранение инструментов во время работы машины не около движущих частей машины); - соблюдает правила безопасности при выполнении ВТО (правила проверки нагрева рабочей поверхности утюга, работы с электрооборудованием). | 4 | 4 | - |
| 6. | Общее эстетическое восприятие готовой блузы, одетой участником на манекен): - баланс изделия (вид спереди, вид сзади, вид сбоку, посадка изделия на манекене). | 5 | - | 5 |
| 7. | Соблюдение нормы времени | 5 | 5 | - |
| 8. | Соблюдение технических условий при выполнении операций (ширина швов): - при обработке боковых швов; - при соединении кокетки переда и спинкой; | 6 | 6 | - |
| 9. | Качество обработки внутренних швов: - качество стачивающих строчек (длина стежка, натяжение нитей, нет пропусков); - качество выполнения обметочных строчек (нет перекоса, перекручивания, стянутости нитей, правильно выбрана лицевая сторона обметки); - качество выполнения ВТО швов. | 5 | 5 | - |
| 10. | Качество обработки краевых швов: - одинаковая ширина подгибки низа изделия, края борта и низа рукавов; - совмещение швов по боковым. | 6 | 6 | - |
| 11. | Качество отделочных строчек: - по линии притачивания кокеток; - по линии притачивания воротника-планки; - по линии низа изделия и края борта. | 5 | 5 | - |
| 12. | Качество обработки воротника-планки и завязок: - качество окантовывания концов-планки и застроченных завязок; - ВТО воротника-планки. | 6 | 6 | - |


| | | | | |
|---------------|--|------------|-----------|----------|
| 13. | <p>Качество обработки карманов:</p> <ul style="list-style-type: none"> - симметричность карманов; - отсутствие перекосов; - одинаковая ширина; - качество настрачивания карманов (двойная строчка); - качество обработки входа в карман; - качество выполнения ВТО узла. | 8 | 8 | - |
| 14. | <p>Качество соединения воротника-планки с горловиной изделия:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ровнота и симметричность участков горловины изделия; - качество втачивания воротника; - симметричность воротника по участкам горловины; - качество отделочной строчки по линии втачивания воротника- планки; - качество обметывания припусков шва втачивания; - качество выполнения ВТО узла. | 8 | 8 | - |
| 15. | <p>Качество обработка края борта, низа рукавов и низа изделия:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ширина припусков одинаковая; - качество застрачивания низа рукавов, края борта и низа изделия; - отсутствие перекосов; - качество выполнения ВТО узла. | 6 | 6 | - |
| 16. | <p>Качество соединения рукавов сооткрытыми проймами изделия:</p> <ul style="list-style-type: none"> - качество втачивания рукавов; - ровнота и симметричность участков пройм; - отсутствие зашипов, заломов на окате и пройме изделия; - двойная строчка (втачивание рукавов); - качество выполнения ВТО узла. | 8 | 8 | - |
| 17. | <p>Товарный вид изделия: - отсутствие дефектов при изготовлении изделия (повреждений, дефектов, масляных пятен и т.д.).</p> | 5 | 5 | - |
| 18. | <p>Качество выполнения окончательной ВТО:</p> <ul style="list-style-type: none"> - отсутствие пролегания швов; - отсутствие лас и опалов; - отсутствие складок, заминов - качество чистки изделия (отсутствие необрезанных ниток, комочков); | 5 | 5 | - |
| Итого: | | 100 | 95 | 5 |






3. Перечень используемого оборудования, инструментов и расходных материалов.




3.1. 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 швейная машина JIN L1D-MA New Brand JUKI Juki International |  | <p>В комплекте:</p> <ul style="list-style-type: none"> -голова JIN L1D-MA - стол для швейной машины <p>Одноигольная швейная машина челночного стежка прямым приводом, с автоматическими функциями обрезки нити, закрепки, подъема лапки. Для средних тканей.</p> <p>Цифровая модификация.</p> <p>Тип привода: прямой. Привод встроен в корпус машины. Компактный АС сервомотор (400 Вт), установленный на главном валу машины. Контрольный блок: 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); Намотчик шпули: встроенный в голову машины (комплектуется пластиной, удерживающей нить). <p>Тип обрезки: система с вращающимся ножом.</p> <p>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. JIN Серия L1D — Промышленное швейное оборудование JIN (jin-ism.ru)</p> | шт. | 1 |


| | | | | | |
|---|---|---|---|-----|---|
| 2 | <p>Промышленный оверлок JIN M1-424NS</p> <p>New Brand JUKI Juki INternational</p> |  | <p>В комплекте:</p> <ul style="list-style-type: none"> - голова M1-424NS 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. 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. Высота подъема прижимной лапки, мм: 5,0</p> <p>Ряд зубьев: 3</p> <p>Тип иглы: DCx27 (№ 11) Диапазон дифференциального продвижения: 0,7 – 2.</p> <p>JIN Серия M1 — Промышленное швейное оборудование JIN (jin-ism.ru)</p> | шт. | 1 |
| 3 | <p>Гладильная доска METALNOVA DUETTOBASE</p> |  | <p>Многофункциональная гладильная доска.</p> <p>Размер гладильной поверхности (ДхШ): 1200x450 мм.</p> <p>Высота гладильной поверхности: 760-1000 мм. Регулировка высоты: 6 позиций.</p> <p>Подставка для парогенератора (240x355 мм) с защитным бортиком (h=25 мм).</p> <p>Накладки для устойчивого положения: 2 шт. Накладки с колесами для удобного перемещения: 2 шт. Нагрев гладильной платформы: наличие.</p> <p>Режим всасывания и выдувания воздуха: наличие. 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.</p> <p>В комплекте: тефлоновая насадка с фиксатором и упором из силикона.</p> <p>Давление пара, max: 3,5 бар. Функция вертикального глажения: наличие.</p> <p>Бойлер и резервуар для воды находятся внутри стального наружного корпуса для</p> | шт. | 1 |







| | | | | | |
|---|--|---|--|-----|---|
| | | | <p>обеспечения безопасности.</p> <p>Емкость бойлера: 1,5 литра Емкость резервуара для воды: 1,5 литра 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> | | |
| 5 | Манекен Monica (р-р 44) + стойка Милан |  | <p>В комплекте: манекен и стойка Милан.</p> <p>Основа: эластичный полимерный материал.</p> <p>В манекен можно втыкать иголки, булавки под любым углом, на нем можно отпаривать и гладить одежду. Манекен на подставке колесиками.</p> <p>Обтяжка – 100% хлопок с нанесенными основными конструкторскими линиями баланса.</p> <p>Съемный чехол для хранения: наличие.</p> <p>Возможность стирки с расположенной на спинке потайной застежкой-молнией.</p> <p>Цвет: бежевый. Размер модели: 42 (44). Рост манекена: 170 см. Длина спинки: 40 см.</p> <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/maneken-zhenskii-monica-razmer-44-bezhnyi.htm</p> | шт. | 1 |

| | | | | | |
|----|--|---|--|-----|---|
| 6 | Портновская колодка «Рукав узкий» |  | <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 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 колодка «Утюжок двухсторонний» |  | <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-dvuhstoronniy.htm</p> | шт. | 1 |
| 8 | Светильник для швейной машины НМ-99Т (LED) |  | <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 | PRYM Лекало портновское |  | <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/prym-lekalo-portnovskoe-611499.htm</p> | шт. | 1 |
| 10 | Швейный набор SWK-12-1702 |  | В наборе должно быть: | шт. | 1 |
| | | | Распарыватель не менее 1 шт. | шт. | 1 |
| | | | Портновские ножницы 22 см | шт. | 1 |

| | | | | | |
|-----|--------------------------------------|--|---|-----|---|
| | | | Набор игл для ручного шитья (не менее 16 шт. разной длины и нумерации с широкими ушками) | шт. | 1 |
| | | | Нитевдеватель | шт. | 1 |
| | | | Меловой белый карандаш со щёткой | шт. | 1 |
| | | | Сантиметровая лента длиной не менее 1 м, цена деления должна быть 1 мм | шт. | 1 |
| | | | Напёрсток | шт. | 1 |
| | | | Набор булавок 38мм не менее 200 шт. | шт. | 1 |
| 11. | Стул для швеи(газ-лифт) |  | https://www.xn--c1adjhgsahkeidea0m.xn--p1ai/products/164275981-stul-dlya-shvei-gaz-lift | шт. | 2 |
| 12. | Стол |  | Стол с рабочей поверхностью не менее 1400x600x750 | шт. | 2 |
| 13 | Коврик резиновый 70X100 изоляционный |  | Коврик резиновый диэлектрический Купить Оптом Розница (kirelis.ru) www.kirelis.ru/catalog/tehplasti_ny/kovry-rezinovye/?ysclid=ldk56y9271718589120 | шт. | 1 |

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, смесовая (поверхностная плотность 160гр/м2) | Ткань однотонная сорочечная смесовая | https://welltex.ru/tkan-sorocecnaa-smesovaa-5545-160grm2-oxford-chic-4s-va-589430-4741.html | м | 2,5 |
| 2 | Нитки в цвет ткани (состав 100% п/э) | | https://welltex.ru/search?search=+нитки+гутерман+120 | шт. | 6 |
| 3 | Нитки для сметывания, контрастного цвета (состав 100% п/э) | | https://welltex.ru/search?search=+нитки+гутерман+120 | шт. | 1 |
| 4 | Односторонний флизелин |  | https://welltex.ru/flizelin-45gm2-niteprosvinoj-cv-belyj-90sm-up-5pm-danelli-f4yp45-599056.html | м | 0,20 |




| 5 | Набор игл для JUKI DDL-9000BSS |  | DPx5 (№ 90) https://www.elfort.ru/organnee/dles/promyshlennye-iglyorgan.htm | набор | 1 |
|--|---|---|---|---------------|------------------------|
| 6 | Набор игл для JUKI MO-6516SFF6-40K |  | DCx27 (№ 90) https://www.elfort.ru/organnee/dles/promyshlennye-iglyorgan.htm | набор | 1 |
| 7 | Пуговица пластмассовая двумя отверстиями, | | диаметр 2.5см | шт. | 1 |
| 8 | Подпуговица пластмассовая с двумя отверстиями | | диаметр 1-1.5см | 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 | приспособление | 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 иссылка на сайт производителя, поставщика | Ед. измерения | Необходимое количество |
| 1 | Стул посетителя офисный |  | Размеры: 55x80 | шт. | 1 |
| 2 | Стол офисный |  | 1400x600x750 | шт. | 1/2 |
| 3 | Ноутбук офисный | | | шт. | 1 |
| РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ НА 1 Эксперта | | | | | |
| 1 | Планшеты с зажимом |  | Планшет с зажимом AttacheA4 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/tekstovydelitei/nabor-tekstovydelitej-attache-colored- | шт. | 1 |

| | | | | | |
|---|---------------------|---|---|-----|---|
| | |  | tolshhina-linii-1-5-mm-4-tsveta- /p/629205/?from=block-301-2 | | |
| 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-chnyj-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 ссылки 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 для воды |  | настольный без охлаждения | шт. | 1 |
| | Порошковый огнетушитель ОП-4 |  | Класс В - 55 В Класс А - 2 А | шт. | 1 |
| | Аптечка |  | http://aptechki.ru/medicine/schkolnaya | шт. | 1 |





3.2 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 кол-во |
| 1 | Промышленная швейная машина JUKI DDL9000CSMSNB AK154/SC950AN |  | <p>В комплекте:</p> <ul style="list-style-type: none"> -голова DDL9000CSMSNB AK154; - выносной блок управления SC950AN; - стол для швейной машины (по стандартам ЕС) CCU/DDL9000C (105x54 см.). Одноигольная швейная машина челночного стежка с прямым приводом, с автоматическими функциями обрезки нити, закрепки, подъема лапки. Для средних тканей. Цифровая модификация. Размер платформы: 517x178мм. Вылет рукавной платформы: 303 мм. Тип смазки: закрытого типа. Точечная смазка. Индикатор уровня масла: наличие (на передней панели). Тип привода: прямой. Привод встроен в корпус машины. Компактный АС сервомотор (400 Вт), установленный на главном валу машины. Контрольный блок: Выносной блок SC950AN (крепится к нижней части стола). Имеет возможность подключения в систему ISS. Автоподъем: Встроенный в корпус машины блок автоподъема АК-154. Панель управления: Встроенная панель управления. <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) | шт. | 1 |

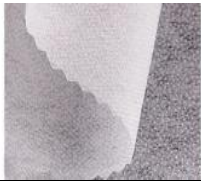



| | | | | | |
|---|---|---|---|-----|---|
| | | | <p>последовательности выполнения операций);</p> <ul style="list-style-type: none"> - режим вывода счетчика нити шпульки; - режим вывода наличия швейной машины на предыдущем цикле; - режим вывода затрат времени; - режим вывода средней скорости выполнения стежка. Электронный привод вертикального и горизонтального перемещения зубчатой рейки. Активное давление прижимной лапки. <p>Функция активного прижима игольной нити.</p> <p>Намотчик шпули: встроенный в голову машины (комплектуется пластиной, удерживающей нить).</p> <p>Тип обрезки: система с двойным вращающимся ножом.</p> <p>Макс. скорость шитья: 5 000 ст./мин.</p> <p>Макс. длина стежка: 5 мм. Ход игловодителя: 30,7 мм. Подъем лапки: 5,5 мм / 15 мм.</p> <p>Высота зубчатой рейки: 0,8 мм.</p> <p>Игла: DVx1 (#9-#18).</p> <p>Потребляемая мощность: 520 Вт.</p> <p>Вес с упаковкой: 40,5 кг (с АК-154).</p> <p>https://www.elfort.ru/worldskills/juki-ddl-9000csmsnbak154sc950an.htm</p> | | |
| 2 | <p>Промышленный оверлок JUKI MO6814SBE634HG 44Q14 3DD10</p> |  | <p>В комплекте:</p> <ul style="list-style-type: none"> - голова MO6814SBE634HG44Q143DD10 со встроенным двигателем блоком управления. - стол для оверлока (по стандартам ЕС) CCU/MO (105x54 см.). <p>Краеобметочный четырехниточный оверлок.</p> <p>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. Макс.</p> | шт. | 1 |








| | | | | | |
|---|---------------------------------------|---|---|-----|---|
| | | | <p>скорость шитья: 7 000ст./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 Тип иглы: DCx27 (№ 11) Диапазон дифференциального продвижения: 0,7 - 2,0. Дополнительное приспособление для притачивания ленты.</p> | | |
| 3 | Гладильная доска METALNOVA DUETTOBASE |  | <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 | Электроутюг MetalnovaGenius 2000 |  | <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</p> | шт. | 1 |

| | | | | | |
|---|---------------------------------------|---|--|-----|---|
| | | | <p>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> | | |
| 5 | Манекен Monica (р-р 44) +стойка Милан |  | <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: 42 (44). Рост манекена: 170 см. Длина спинки: 40 см. <u>Технические характеристики стойки Милан:</u> Материал: металл. Цвет: черный Основание: четырёхконечное. Колес: 4шт. 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.</p> | шт. | 1 |

| | | | | | |
|---|--|---|--|-----|---|
| | | | Преимущества –устойчивость, долговечность,двойная регулировка по высоте. https://www.elfort.ru/mannequin/s/maneken-zhenskii-monica-razmer-44-bezhevyi.htm | | |
| 6 | Портновская колодка «Рукав узкий» |  | 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 | шт. | 1 |
| 7 | Портновская колодка «Утюжок двухсторонний» |  | 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-dvuhstoronni.htm | шт. | 1 |
| 8 | Светильник для швейной машины НМ-99Т (LED) |  | 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 | ПРЯМ Лекало портновское |  | Многофункциональное лекало для раскроя. Облегчает разметку линий пояса, горловины, проймы, припусков, складок, петель и т.д. Толстый, износостойкий материал | шт. | 1 |

| | | | | | |
|---|---|---|--|----------------------|-------------------|
| | | | <p>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</p> | | |
| 10 | Швейный набор SWK-12-1702 *(см. примечание) |  | В наборе должно быть: | шт. | 1 |
| | | | Распарыватель не менее 1 шт. | шт. | 1 |
| | | | Портновские ножницы 22 см | шт. | 1 |
| | | | Набор игл для ручного шитья (не менее 16 шт. разной длины и нумерации с широкими ушками). | шт. | 1 |
| | | | Нитевдеватель | шт. | 1 |
| | | | Меловой белый карандаш со щёткой | шт | 1 |
| | | | Сантиметровая лента длиной не менее 1 м, цена деления должна быть 1 мм | шт. | 1 |
| | | | Напёрсток | шт. | 1 |
| | | | Набор булавок 38мм не менее 200 шт. | шт. | 1 |
| 11 | Стул для швей(газ лифт) |  | https://www.xn--c1adjhgsahkeidea0m.xn--p1ai/products/164275981-stul-dlya-shvei-gaz-lift | шт. | 2 |
| 12 | Стол |  | Стол с рабочей поверхностью не менее 1400x600x750 | шт. | 2 |
| 13 | 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 | Фото расходных материалов | Технические характеристики оборудования, инструментов и ссылка на сайт производителя, поставщика | Ед. измерения | Необходимо |

| | | | | | |
|--|--|---|---|----------------------|-------------------------------|
| | | | | | КОЛ-ВО |
| 1 | Ткань однотонная сорочечная, смесовая (поверхностная плотность 160гр/м2) | Ткань однотонная, сорочечная, смесовая | https://welltex.ru/tkan- sorocecnaa-smesovaa-5545-160grm2-oxford-chic-4s-va- 589430-4741.html | м | 2,8 |
| 2 | Нитки в цвет ткани (состав 100% п/э) | | https://welltex.ru/search?search=+нитки+гутерман+120 | шт. | 6 |
| 3 | Нитки для сметывания, контрастного цвета (состав 100% п/э) | | https://welltex.ru/search?search=+нитки+гутерман+120 | шт. | 1 |
| 4 | Односторонний флизелин |  | https://welltex.ru/flizelin- 45gm2-niteprosivnoj-cv- belyj-90sm-up-5pm-danelli-f4yp45-599056.html | м | 0,20 |
| 5 | Набор игл для JUKI DDL-9000BSS |  | DPx5 (№ 90) https://www.elfort.ru/organnee dles/promyshlennye- iglyorgan.htm | набор | 1 |
| 6 | Набор игл для JUKI MO-6516SFF6-40K |  | DCx27 (№ 90) https://www.elfort.ru/organnee dles/promyshlennye- iglyorgan.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 | приспособление | 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 |
|--|--------------------------|---|---|---------------|------------------------|
| 3 | Ноутбук офисный | | | шт. | 1 |
| 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.simaland.ru/tvorchestvo/shite-i-vyshivanie/shveynaya-furnitura/prinadlezhnosti-dlya-kroyki-i-shitya/lekala-lineyki-santimetry/santimetrovye-lenty-fpc/?c_id=23228&page=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-chnyj-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/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/schkola | шт. | 1 |

4. Схемы оснащения рабочих мест с учетом основных нозологий.

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

| | 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 нарушениями слуха необходимо предусмотреть: а) наличие звукоусиливающей аппаратуры, акустической системы, информационной индукционной системы, наличие индивидуальных наушников; б) наличие на площадке переводчика русского жестового языка (сурдопереводчика); в) оформление конкурсного задания в доступной текстовой информации. |
| Рабочее место участника с | 3000x1900 | 1,5 м | Для участников с нарушением зрения необходимо: |

| | | | |
|--|------------------|--------------|---|
| <p>нарушением зрения</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); - лупа с подсветкой для слабовидящих; электронная лупа; б) для рабочего места, предполагающего работу на компьютере - оснащение специальным компьютерным оборудованием и оргтехникой: - видеоувеличитель; - программы экранного доступа NVDA и JAWS18 (при необходимости); - брайлевский дисплей (при необходимости); в) для рабочего места участника с нарушением зрения, имеющего собаку-проводника, необходимо предусмотреть место для собаки-проводника; г) оснащение (оборудование) специального рабочего места тифлотехническими ориентирами и устройствами, с возможностью использования крупного рельефно-контрастного шрифта и шрифта Брайля, акустическими навигационными средствами, обеспечивающими беспрепятственное нахождение инвалидом по зрению - слепого своего рабочего места и выполнение трудовых функций; д) индивидуальное равномерное освещение не менее 300 люкс.</p> |
| <p>Рабочее место участника с нарушением ОДА</p> | <p>3000x1900</p> | <p>1,5 м</p> | <p>Оснащение (оборудование) специального рабочего места оборудованием, обеспечивающим реализацию эргономических принципов: а) увеличение размера зоны на одно место с учетом подъезда и разворота кресла-коляски, увеличения ширины прохода между рядами верстаков; б) для участников, передвигающихся в кресле-коляске, необходимо выделить 1 - 2 первых рабочих места в ряду у дверного проема; в) оснащение (оборудование) специального рабочего места специальными механизмами и устройствами, позволяющими изменять высоту и наклон рабочей поверхности, положение сиденья рабочего стула по высоте и наклону, угол наклона спинки рабочего стула, оснащение специальным сиденьем, обеспечивающим компенсацию усилия при вставании.</p> |
| <p>Рабочее место участника с соматическими</p> | <p>3000x1900</p> | <p>1,5 м</p> | <p>Специальные требования к условиям труда инвалидов вследствие заболеваний сердечно-сосудистой системы, а также инвалидов</p> |

| | | | |
|--|-----------|-------|--|
| заболеваниями | | | <p>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;</p> <p>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 °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.

Перед началом работы 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.

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

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;
- во время выполнения пробной 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 ручных работ. При выполнении работ конкурсант обязан:

- выполнять работу согласно технологическому процессу;
- при работе с иглой пользоваться наперстком;
- обрезку нитей производить ножницами;
- в течение всего рабочего дня содержать рабочее место в чистоте и порядке, не загромождать проходы полуфабрикатами и готовыми изделиями;
- 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 или 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 недопускается:

- 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.

Требования по охране труда по окончании работы.

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. Требования по охране труда в аварийных ситуациях.

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

- сообщить о происшествии непосредственному руководителю (эксперту), ответственному за безопасную эксплуатацию оборудования;
- принять меры по устранению причин аварийной ситуации.

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.