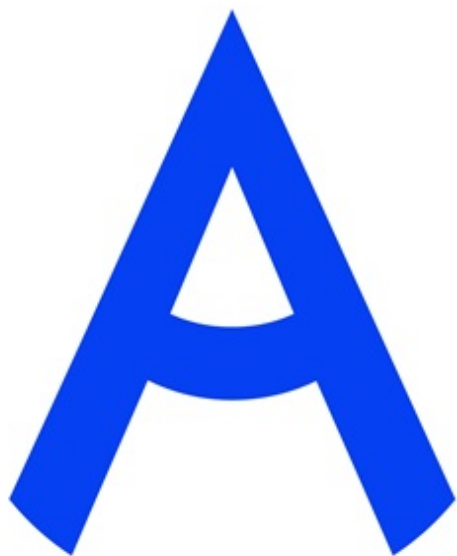


РЕГИОНАЛЬНЫЙ ЧЕМПИОНАТ «АБИЛИМПИКС» 2026



**Утверждено
советом по компетенции:**

«ПОРТНОЙ»

(название совета)

Протокол от 19.12.2025 № 06

Председатель совета:

Т. Б. Янтюрина

КОНКУРСНОЕ ЗАДАНИЕ

по компетенции

«ПОРТНОЙ»



МОСКВА, 2026

Современная одежда – одно из древнейших изобретений человека. Ее развитие неразрывно с развитием человеческого общества, экономики, техники, культуры, искусства. Красивая, со вкусом сшитая одежда должна не только отвечать эстетическим требованиям, но и быть гигиеничной и максимально удобной при носке.

Профессия человека, владеющего в совершенстве всеми приёмами пошива одежды от начала и до конца, называется «портной». К портному обращаются все, кто хочет получить уникальное изделие, выполненное для индивидуальной фигуры с учётом самых современных направлений моды. Поэтому продукция, вышедшая из-под умелых рук этих мастеров, всегда будет пользоваться высоким спросом.

1.2. Профессии, по которым участники смогут трудоустроиться после получения данной компетенции:

- швея;
- мастер по изготовлению швейных изделий
- портной.

1.3. Ссылка на образовательный и/или профессиональный стандарт (конкретные стандарты):

Школьники	Студенты	Специалисты
Федеральный государственный образовательный стандарт (далее - ФГОС) 29.01.07 Портной		
Приказ Министерства образования и науки РФ от 2 августа 2013 г. N 770 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 29.01.07 Портной"	Приказ Министерства образования и науки РФ от 2 августа 2013 г. N 770 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 29.01.07 Портной"	Приказ Министерства образования и науки РФ от 2 августа 2013 г. N 770 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 29.01.07 Портной"
Приказ Министерства образования и науки от 9 апреля 2015 № 390 «О внесении изменений в федеральные государственные образовательные стандарты среднего профессионального образования».	Приказ Министерства образования и науки от 9 апреля 2015 № 390 «О внесении изменений в федеральные государственные образовательные стандарты среднего профессионального образования».	Приказ Министерства образования и науки от 9 апреля 2015 № 390 «О внесении изменений в федеральные государственные образовательные стандарты среднего профессионального образования».
Профессиональный стандарта (далее ПС)		
	Профессиональный стандарт Специалист по ремонту и индивидуальному пошиву швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий, головных уборов, изделий текстильной галантереи (утв. приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 21 декабря 2015г. N1051н)	Профессиональный стандарт Специалист по ремонту и индивидуальному пошиву швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий, головных уборов, изделий текстильной галантереи (утв. приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 21 декабря 2015г. N1051н)

1.4. Требования к квалификации:

Школьники	Студенты	Специалисты
Знать: - форму деталей кроя жилета; -названия деталей кроя жилета; -определение долевой и уточной нити; -заправку универсального и специального швейного оборудования; -регулировку натяжения верхней и нижней нитей; -оборудование для влажно-тепловых работ и способы ухода за ним; -правила безопасного труда при выполнении различных видов работ и пожарной безопасности.	Знать: - форму деталей кроя парки; - названия деталей кроя куртки; - определение долевой и уточной 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 (новейшее) оборудование; -технологический процесс изготовления изделий; -виды технологической обработки изделий одежды; -ВТО деталей одежды различных ассортиментных групп; -современные технологии обработки швейных изделий; -технические требования к выполнению операций ВТО; -технологические режимы ВТО деталей одежды различных ассортиментных групп; -действующие стандарты и технические условия на швейные изделия.	Знать: - индивидуальный пошив анорака; - сопоставлять наличие количества деталей кроя с эскизом; -определение долевой и уточной 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 анорака; - технические требования к выполнению операций ВТО анорака;
Уметь: -изготавливать швейные изделия; - работать с эскизами; - распознавать составные части деталей жилета и его конструкции; - определять свойства применяемого материала;	Уметь: -сопоставлять наличие количества деталей кроя с эскизом куртки; - визуально определять правильность выкраивания деталей кроя; -по эскизу определять правильность выкраивания формы деталей;	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

- работать на различном швейном оборудовании с применением средств малой механизации; -выполнения влажно-тепловых работ	- 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 куртки; -читать технический рисунок; - выполнять операции влажно-тепловой обработки (ВТО) в соответствии с нормативными требованиями; - пользоваться инструкционно-технологическими картами; - пользоваться техническими условиями (ТУ), отраслевыми стандартами (ОСТ), Государственными стандартами (ГОСТ); - выполнять внутренние, краевые и отделочные швы.	выполнения влажно-тепловых работ; -соблюдать требования безопасного труда на рабочих местах и правила пожарной безопасности в мастерских; -выбирать технологическую последовательность обработки анорака; - применять современные методы обработки анорака; - читать технический рисунок; -выполнять операции влажно-тепловой обработки в соответствии с нормативными требованиями; - выполнять внутренние, краевые и отделочные швы.
--	--	---

2. Конкурсное задание

2.1. Краткое описание задания

2.1.1. Категория участников «ШКОЛЬНИКИ»:

- в ходе выполнения конкурсного задания необходимо изготовить жилет из джинсовой ткани (хлопок, не стретч) с двумя накладными карманами и центральной застежкой на пуговицы и навесные петли из киперной тесьмы.

2.1.2. Категория участников «СТУДЕНТЫ»:

- в ходе выполнения конкурсного задания необходимо изготовить парку из джинсовой ткани (хлопок, не стретч) прямого силуэта с двумя накладными карманами и центральной застежкой на тесьму- «молния»

2.1.3. Категория участников «СПЕЦИАЛИСТЫ»:

- в ходе выполнения конкурсного задания необходимо изготовить спортивный анорак из джинсовой ткани (хлопок, не стретч), прямого силуэта с капюшоном, накладным карманом «кенгуру» и центральной застежкой на тесьму- «молнию» до линии груди.

2.2. Структура и подробное описание конкурсного задания

Категория участников	Наименование и описание модуля	Время	Результат
Школьники	Модуль А. Изготовление жилета	04 часа 00 минут	Жилет женский прямого силуэта из материала Джинс хлопок (не стретч) без воротника, с углублёнными проймами. Перед с центральной застёжкой доверху на пять навесных петель и пуговиц на ножке. На передё накладные карманы с наклонным входом длиной 15,0 см, настроенные швом шириной 0,1-0,2 см. Вход в карман обработан швом в подгибку с открытым обметанным срезом, ширина подгибки в готовом виде 3,0 см. Отделочная строчка по входу в карман 2,5 см. Расстояние от низа жилета до нижнего края накладного кармана 6,0 см. Размеры кармана: по верхнему краю 12,0 см, по нижнему краю 21,0 см, по переднему краю 21,0 см, по боковому краю 9,0 см. Спинка с притачной кокеткой, посередине шва притачивания которой выполнена навесная петля из киперной тесьмы, застёгивающаяся на пуговицу. Длина изделия посередине спинки 67,0 см. Длина плечевого шва-16,0 см

			Ширина обтачки горловины спинки в готовом виде 4,0 см Проймы обработаны обтачками, шириной в готовом виде 4,0 см. Низ жилета обработан швом вподгибку с закрытым срезом. Ширина припуска на подгибку 4,0 см. По низу изделия проложена строчка, ширина шва 2,9 см. Отделочные строчки шириной 0,5-0,7 см проложены по краям бортов, горловине, краям пройм, шву притачивания кокетки. Рекомендуемые размеры: Рост 164-170 Обхват груди (Ш) 92-96. Обхват бедер 96-100. Полнотная группа -2
Время выполнение всех модулей: 04 часа 00 минут			
Студенты	Модуль А. Изготовление парки	04 часа 00 минут	Парка женская прямого силуэта из материала Джинс хлопок (не стретч) с воротником-стойка, с линией плеча длиной 14,5 см смещённой в сторону переда. Перед парки с центральной застёжкой доверху на разъёмную тесьму-«молнию». Длина застёжки вместе с воротником -65,0 см. Края борта располагаются встык к звеньевой цепи застёжки– «молнии», оставляя их открытыми. На передё накладные карманы с наклонным входом длиной 15,0 см, настроенные швом шириной 0,1-0,2 см. Вход в карман обработан швом вподгибку с открытым обметанным срезом, ширина подгибки в готовом виде 3,0 см. Отделочная строчка по входу в карман – 2,5см. Расстояние от низа парки до нижнего края накладного кармана 6,0 см. Размеры кармана: по верхнему краю 12,0 см, по нижнему краю 21,0 см, по переднему краю 21,0 см, по боковому краю 9,0 см. Спинка с притачной кокеткой,

			посередине шва притачивания которой обработана навесная петля из киперной ленты, застёгивающаяся на пуговицу на ножке. Длина изделия посередине спинки 67,0 см. Ширина воротника-стойки в готовом виде 5,0 см Рукава втачные, одношовные рубашечного покроя. Низ рукава обработан швом вподгибку с закрытым срезом. Ширина подгибки в готовом виде 4,0 см. Длина рукава в готовом виде - 57,0 см. По низу проложена строчка, ширина шва 3,9 см Низ парки обработан швом вподгибку с закрытым срезом. Ширина припуска на подгибку 4,0 см. По низу изделия проложена строчка, ширина шва 2,9 см Отделочные строчки шириной 0.5-0,7 см проложены по краям борта и воротнику, по шву притачивания кокетки по спинке и переду. Рекомендуемые размеры: Рост 164. Обхват груди (III) 92-96. Обхват бедер 96-100. Полнотная группа -2
Время выполнение всех модулей: 04 часа 00 минут			
Специалисты	Модуль А. Изготовление куртки	04 часа 00 минут	Куртка женская спортивная «анорак» прямого силуэта из материала Джинс хлопок (не стретч) с капюшоном. Длина изделия посередине спинки – 67,0 см Перед состоит из двух частей: верхней и нижней части. Верхняя часть переда с центральной застежкой на тесьму-«молнию», до конца капюшона. Длина застёжки – 24,0см с учётом капюшона. Края борта располагаются встык к звеньевой цепи застежки – «молнии», оставляя их открытыми. На нижней части переда по центру расположен накладной карман «кенгуру» с

		наклонными входами длиной 15,0 см, настроенный швом шириной 0,1-0,2 см. Вход в карман обработан швом в подгибку с открытым обметанным срезом, ширина подгибки в готовом виде 3,0 см. Отделочная строчка по входу в карман – 2,5 см Посередине кармана от верхнего до нижнего края проложена строчка. Расстояние от строчки до входа в карман по верхнему краю – 13,0 см, по нижнему краю – 21,0 см, длина бокового края – 9,0 см. Расстояние от низа до нижнего края накладного кармана – 5,0 см. Спинка с притачной кокеткой. По центру шва притачивания кокетки обработана навесная петля, застегивающаяся на пуговицу на ножке. Длина изделия посередине спинки в готовом виде - 67см. Капюшон с цельнокроеной подбородочной частью, состоит из средней и двух боковых частей. Лицевой срез капюшона обработан обтачками, внутренний срез которых обметан на краеобметочной машине. Ширина обтачек в готовом виде – 4,0 см. Рукава рубашечного покроя, одношовные. Низ рукава обработан швом вподгибку с закрытым срезом. Ширина подгибки в готовом виде 4,0 см. Длина рукава в готовом виде - 57,0 см. По низу проложена строчка, ширина шва 3,9 см Низ анорака обработан швом вподгибку с закрытым срезом. Ширина припуска на подгибку 4,0 см. По низу изделия проложена строчка, ширина шва 2,9 см Отделочные строчки шириной 0,5-0,7 см, проложены по застёжке, шву притачивания кокетки на спинке, швам соединения частей капюшона. По лицевому краю капюшона строчка шириной 3,0 см.
--	--	---

			Рекомендуемый размер: Рост 164-170 Обхват груди (III) 92-96. Обхват бедер 96-100. Полнотная группа -2
Время выполнения всех модулей: 04 часа 00 минут			

2.3 Последовательность выполнения задания.

2.3.1. Категория участников «ШКОЛЬНИКИ»:

№ п/п	Наименование операции
Модуль А. Пошив жилета	
1.	Проверить наличие деталей кроя в соответствии со спецификацией
2.	Продублировать детали: обтачки проймы переда и спинки; обтачку горловины спинки, подборт, припуск на обработку входа кармана
3.	Обработать обтачки, подборта
4.	Обработать навесные петли из тесьмы: -длина петли в соответствии с пуговицей
5.	Обработать карманы: -обработать входы в карманы, соблюдая параметры, указанные в описании модели; -обработать верхние, боковые, нижние срезы карманов, соблюдая параметры, указанные в описании модели
6.	Настрочить петлю на середину спинки
7.	Соединить кокетку с деталью спинки, ширина шва 1,0 - 1,2 см, отделочная строчка в соответствии с описанием модели
8.	Настрочить карманы на детали переда. Карманы расположить параллельно краю борта, верхние и нижние края карманов совместить с рассечками на боковых срезах
9.	Обработать плечевые и боковые швы
10.	Наметить место расположения петель, закрепить петли по краю борта
11.	Обработать борт подбортом, срез горловины спинки обтачкой в соответствии с описанием модели
12.	Обработать проймы, в соответствии с описанием модели
13.	Обработать низ изделия, в соответствии с описанием модели
14.	Проложить отделочные строчки в соответствии с описанием модели
15.	Наметить место расположение пуговиц. Пришить пуговицы
16.	Выполнить окончательную отделку и ВТО изделия
17.	Повесить готовый жилет на манекен для оценивания

2.3.2. Категория участников «СТУДЕНТЫ»:

№ п/п	Наименование операции
Модуль А. Пошив парки	
1.	Проверить наличие деталей кроя в соответствии со спецификацией
2.	Обработать петлю из тесьмы: -длина петли в соответствии с пуговицей
3.	Продублировать воротник, подборта, наклонные входы в карманы
4.	Обработать подборта: -обработать внутренние срезы подбортов
5.	Обработать карманы:

	-обработать входы в карманы, соблюдая параметры, указанные в описании модели; -обработать верхние, боковые, нижние срезы карманов, соблюдая параметры, указанные в описании модели;
6.	Настрочить карманы на детали переда. Карманы расположить параллельно краю борта, боковой край карманов совместить с рассечками на боковых срезах
7.	Соединить петлю со спинкой, месторасположение в соответствии с техническим рисунком
8.	Соединить кокетку с деталью спинки, ширина шва 1,0 - 1,2 см, отделочная строчка в соответствии с описанием модели
9.	Соединить кокетку с деталями переда, ширина шва 1,0 - 1,2 см, отделочная строчка в соответствии с описанием модели
10.	Втачать внешнюю часть воротника - стойки в горловину, ширина шва 1,0 см
11.	Соединить подборт с внутренней частью воротника - стойки, ширина шва 1,0 см
12.	Обработать застежку переда на тесьму «молния», соединить подборт и внутреннюю часть воротника - стойки с изделием, отделочная строчка по краю борта в соответствии с описанием модели
13.	Втачать рукава в проймы, ширина шва 1,0 - 1,2 см
14.	Соединить боковые срезы и нижние срезы рукавов, ширина шва 1,0 - 1,2 см
15.	Обработать низ рукавов, в соответствии с описанием модели
16.	Обработать низ изделия, в соответствии с описанием модели
17.	Пришить пуговицу
18.	Выполнить окончательную отделку и ВТО изделия
19.	Повесить готовую парку на манекен для оценивания

2.3.3. Категория участников «СПЕЦИАЛИСТЫ»:

№ п/п	Наименование операции
Модуль 1. Пошив куртки «анорак»	
1.	Проверить наличие деталей кроя в соответствии со спецификацией
1.	Продублировать детали: наклонные припуски входа в карман, подборта
2.	Обработать навесную петлю из тесьмы: -длина петли в соответствии с пуговицей
3.	Обработать карман: -обработать входы в карманы, соблюдая параметры, указанные в описании модели; -обработать верхние, боковые, нижние срезы карманов, соблюдая параметры, указанные в описании модели;
4.	Обработать капюшон соблюдая параметры, указанные в описании модели;
5.	Настрочить петлю на середину спинки соблюдая параметры, указанные в описании модели
6.	Соединить кокетку с деталью спинки ширина шва 1,0 - 1,2 см, отделочная строчка в соответствии с описанием модели
7.	Настрочить карман на перед куртки соблюдая параметры, указанные в описании модели
8.	Обработать плечевые швы (строчка двойная) ширина шва 1,0 - 1,2 см,
9.	Втачать капюшон в горловину ширина шва 1,0 - 1,2 см
10.	Обработать застёжку верхней части переда в соответствии с описанием модели
11.	Соединить верхнюю и нижнюю часть переда, ширина шва 1,0 - 1,2 см
12.	Соединить рукава с изделием в открытую пройму, ширина шва 1,0 - 1,2 см
13.	Соединить боковые срезы и нижние срезы рукавов, ширина шва 1,0 - 1,2 см
14.	Обработать низ рукава в соответствии с описанием модели
15.	Обработать низ куртки в соответствии с описанием модели
16.	Пришить пуговицу
17.	Выполнить окончательную отделку и ВТО изделия
18.	Повесить готовую курку на манекен для оценивания

Особые указания:

1. Перед началом выполнения задания участник чемпионата (всех категорий) должен организовать рабочее место в соответствии с требованиями правил техники безопасности. Проверить наличие и исправность необходимого оборудования и приспособлений.

2. Ознакомиться с заданием, соответствующим категории участника:

- изучить описание внешнего вида модели и технический рисунок;
- проверить наличие деталей кроя в соответствии со спецификацией;
- ознакомиться с последовательностью изготовления изделия.

3. Участник имеет право внести свои изменения в последовательность изготовления изделия.

4. Самостоятельно изготовить швейное изделие.

5. В процессе работы участник должен строго соблюдать правила охраны труда и техники безопасности.

6. Сдать готовое (или не готовое) изделие для оценивания экспертам, по истечении отведенного времени (4 часа) на изготовление изделия. Изделие представить на манекене.

Возможно, сдать завершённую работу досрочно, известив экспертов об окончании работы.

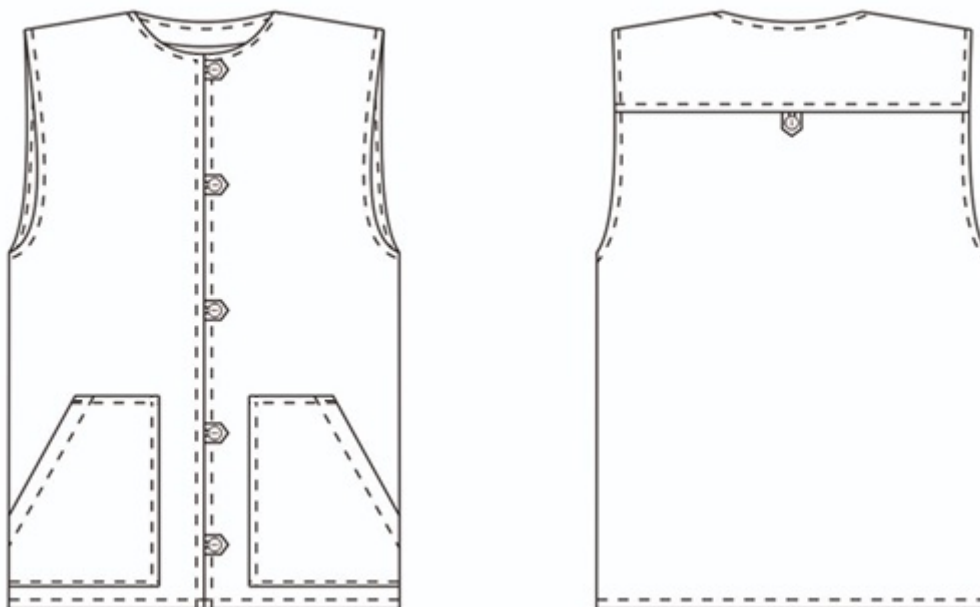
7. Оценка качества готового швейного изделия будет проводиться с учетом требований стандартов ГОСТ 4103-82 «Изделия швейные. Методы контроля качества» и ГОСТ 24103-80 «Изделия швейные. Термины и определения дефектов».

8. По окончании работы, убрать рабочее место.

2.4. Технический рисунок модели

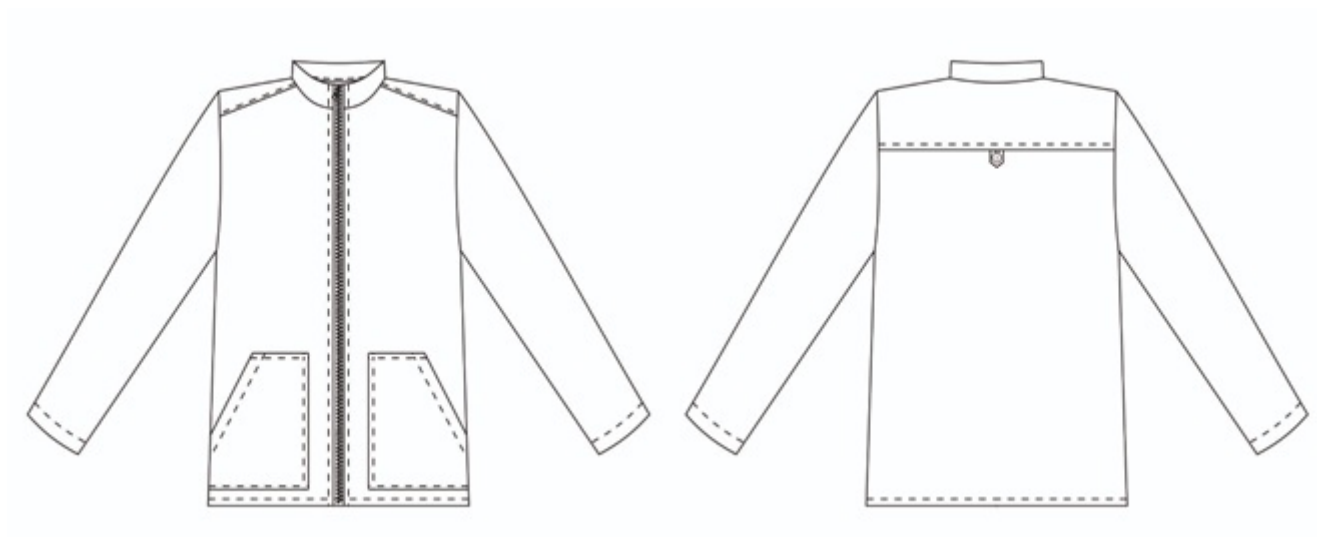
2.4.1. Категория «Школьники»

Технический рисунок модели жилета



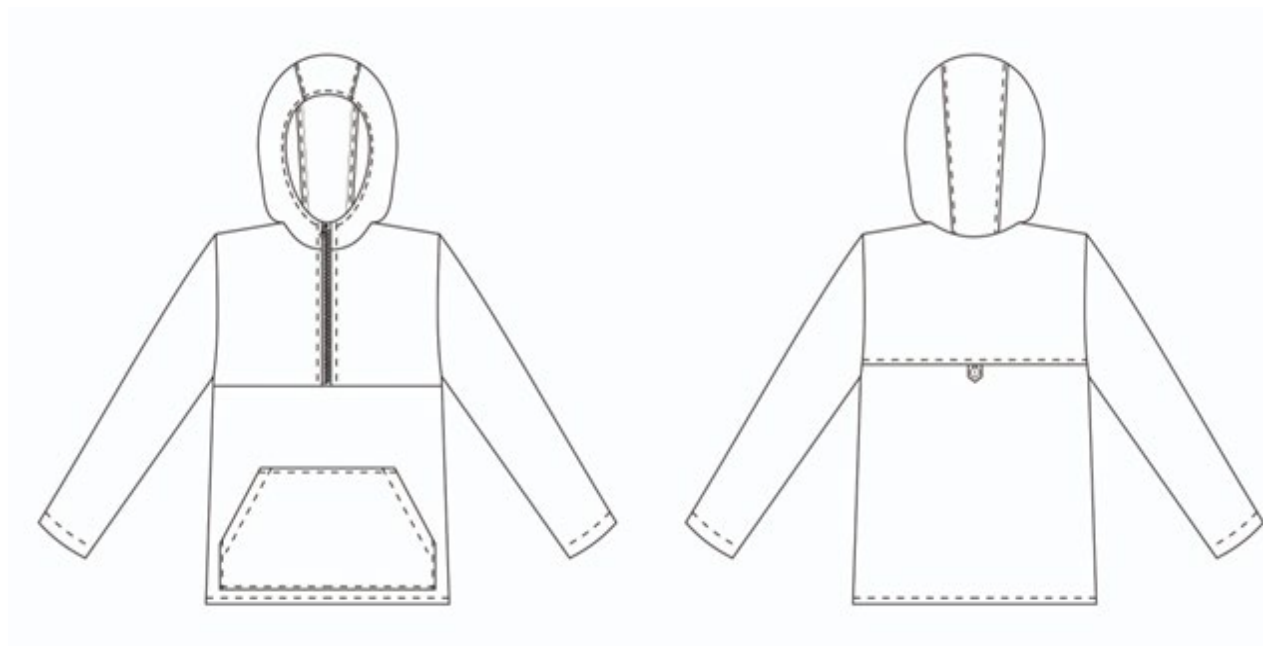
2.4.2. Категория «Студенты»

Технический рисунок модели парки



2.4.3. Категория «Специалисты»

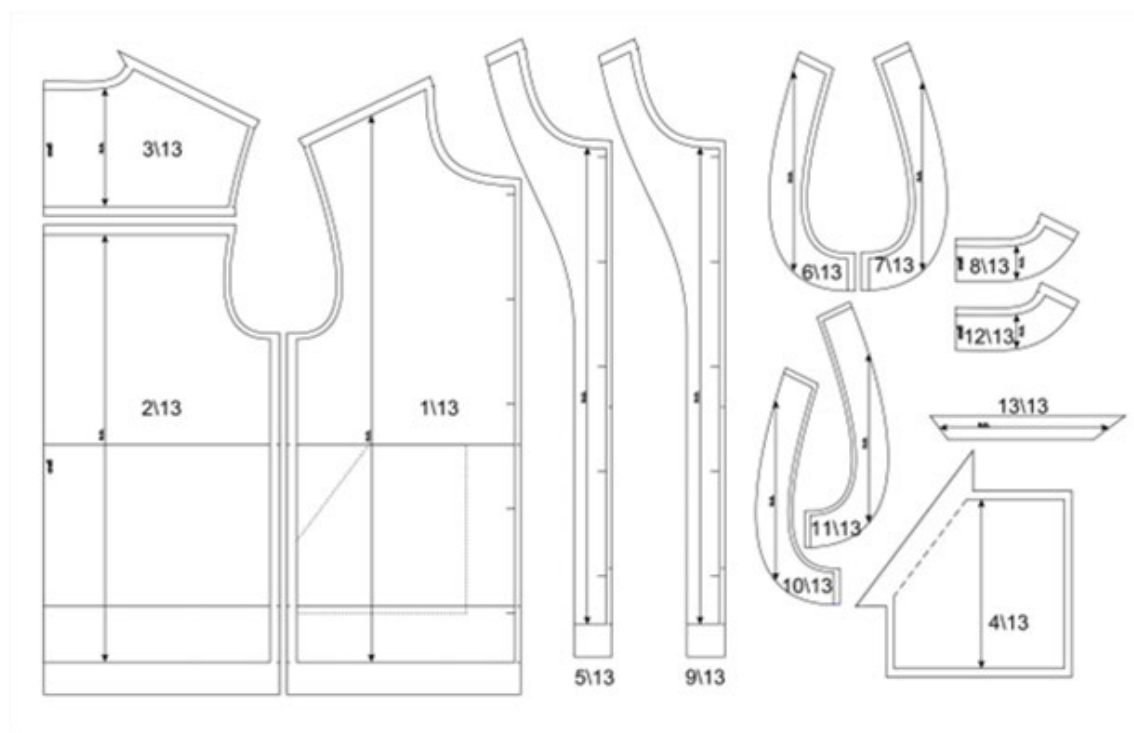
Технический рисунок модели анорака



2.5. Спецификация деталей кроя

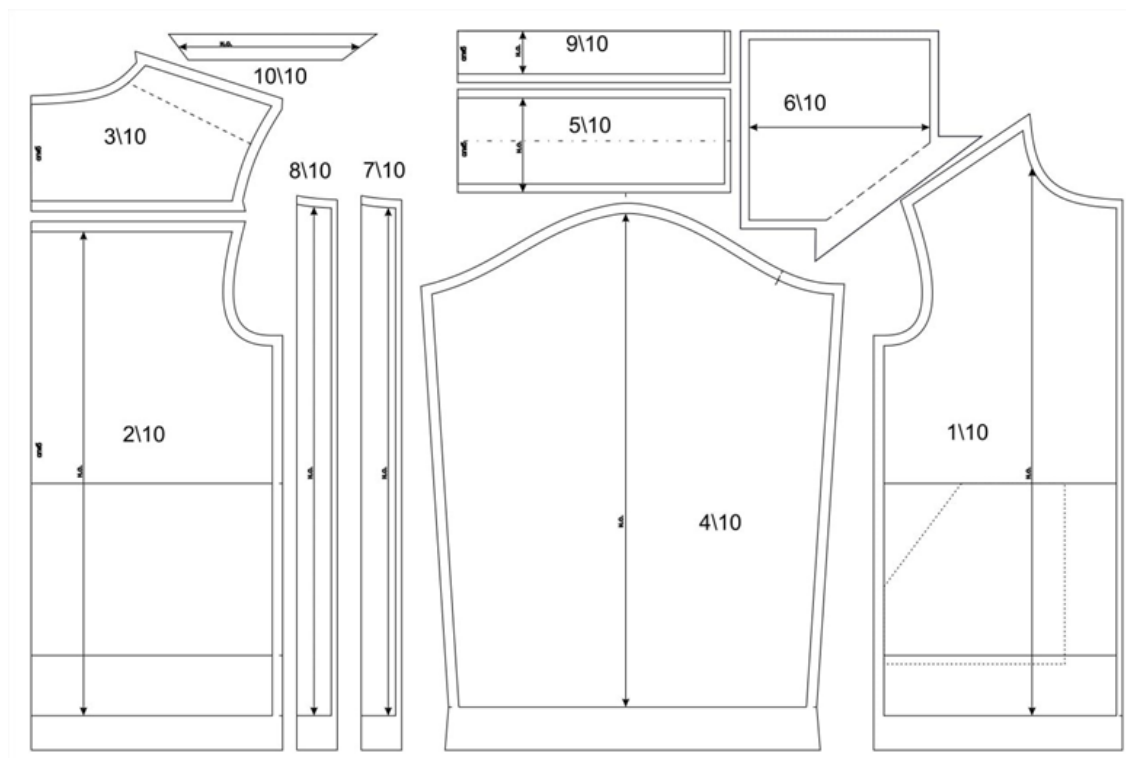
2.5.1. Категория Школьники

№ детали	Вид материала	Наименование детали	Количество деталей в крое
1/13	Джинсовая ткань	Перед	2
2/13	Джинсовая ткань	Спинка	1
3/13	Джинсовая ткань	Кокетка	1
4/13	Джинсовая ткань	Карман	2
5/13	Джинсовая ткань	Подборт	2
6/13	Джинсовая ткань	Обтачка проймы спинки	2
7/13	Джинсовая ткань	Обтачка проймы переда	2
8/13	Джинсовая ткань	Обтачка горловины спинки	1
9/13	Прокладочный материал с термоклеевым покрытием	Прокладка подборта	2
10/13	Прокладочный материал с термоклеевым покрытием	Прокладка обтачки проймы спинки	2
11/13	Прокладочный материал с термоклеевым покрытием	Прокладка обтачки проймы переда	2
12/13	Прокладочный материал с термоклеевым покрытием	Прокладка обтачки горловины спинки	1
13/13	Прокладочный материал с термоклеевым покрытием	Прокладка входа в карман	2



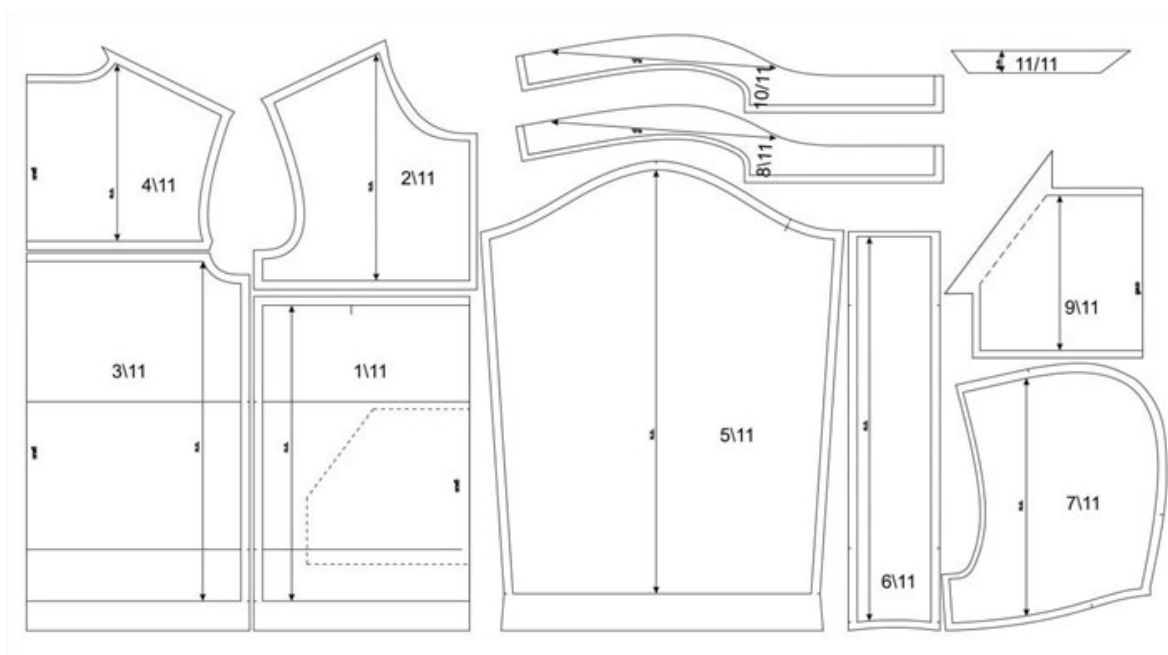
2.5.2. Категория Студенты

№ детали	Вид материала	Наименование детали	Количество деталей в крое
1/10	Джинсовая ткань	Перед	2
2/10	Джинсовая ткань	Спинка	1
3/10	Джинсовая ткань	Кокетка	1
4/10	Джинсовая ткань	Рукав	2
5/10	Джинсовая ткань	Воротник	1
6/10	Джинсовая ткань	Карман	2
7/10	Джинсовая ткань	Подборт	2
8/10	Прокладочный материал с термоклеевым покрытием	Прокладка подборта	2
9/10	Прокладочный материал с термоклеевым покрытием	Прокладка воротника	1
10/10	Прокладочный материал с термоклеевым покрытием	Прокладка входа в карман	2



2.5.3. Категория Специалисты

№ детали	Вид материала	Наименование детали	Количество деталей в крое
1/11	Джинсовая ткань	Нижняя часть переда	1
2/11	Джинсовая ткань	Верхняя часть переда	2
3/11	Джинсовая ткань	Спинка	1
4/11	Джинсовая ткань	Кокетка спинки	1
5/11	Джинсовая ткань	Рукав	2
6/11	Джинсовая ткань	Средняя часть капюшона	1
7/11	Джинсовая ткань	Боковая часть капюшона	2
8/11	Джинсовая ткань	Подборт цельнокроеный с обтачкой капюшона	2
9/11	Джинсовая ткань	Карман	1
10/11	Прокладочный материал с термоклеевым покрытием	Прокладка подборта цельнокроеная с обтачкой капюшона	2
11/11	Прокладочный материал с термоклеевым покрытием	Прокладка входа в карман	2



2.6. 30% изменения в конкурсное задание:

Для проведения соревнований на чемпионатах, конкурсные задания, разработанные советами по компетенции «Портной» изменяют на 30%.

Если конкурсное задание обнаружится заранее, то эксперты обязаны внести в него как минимум 30% изменений, в пределах ограничений по оборудованию, материалам и оснащению площадки, которые предоставляются организатором чемпионата.

Экспертам предоставляется возможность участвовать во внесении 30% изменений в конкурсное задание (в соответствии с Регламентом чемпионата)

Внесение изменений оформляется протоколом ознакомления экспертов с актуализированным конкурсным заданием и критериями оценки (после внесения 30% изменений) до начала чемпионата.

Протоколы хранятся у Главного эксперта.

Примеры 30 % изменений:

1. Изменить фирму и класс оборудования. Его количество на одного конкурсанта.
2. Изменить способ обработки любого узла изделия.
3. Уменьшить количество деталей кроя изделия из основной ткани.
4. Изменить количество дублированных деталей.
5. Изменить способ обработки соединительных швов.
6. Изменить способ обработки краевых швов.
7. Изменить наличие и ширину отделочных швов.
8. Уменьшить количество усложняющих элементов.
9. Изменить цветовую гамму ткани для пошива изделия.
10. Изменить цветовую гамму ниток для пошива изделия.
11. Изменить количество и форму фурнитуры для пошива изделия.
12. Изменить отделку изделия.
13. Изменить содержимое «Черного ящика», при его наличии.

2.7. Критерии оценки выполнения задания

Категория участников	Наименование и описание модуля	Тип критерия (оценочный/измеримый)	Макс. балл
Школьники	Модуль А. Изготовление жилета		
	Аспекты группы А		
	Соблюдение техники безопасности при выполнении работ. Организация рабочего места. Соблюдались правила безопасности во время выполнения ручных, машинных и утюжильных работ. Пространство рабочего места вовремя и по окончании работы без производственного мусора	О	3
	Создание общего впечатления. Изделие готово и представлено на манекене. Изделие соответствует эскизу / техническому рисунку. Баланс изделия не нарушен. Отсутствие дефектов при изготовлении изделия (повреждений, масляных пятен, загрязнения, следы мела, мелкого мусора).	О	3
	Соблюдение заданных основных параметров		
	Длина изделия по середине спинки ($67,0 \pm 0,2$) см.	И	4
	Ширина обтачек ($4 \text{ см.} \pm 0,2$) см.	И	5
	Длина плечевого шва ($16,0 \pm 0,2$) см.	И	4
	Отделочная строчка по низу изделия шириной ($2,9 \pm 0,1$) см.	И	5
	Ширина подгибки низа ($3,0 \pm 0,2$) см.	И	4
	Соединение кокетки и петли со спинкой. Отсутствие нарушения целостности машинных строчек. Одинаковая ширина швов по всей длине 1,0-1.2см. Месторасположение петли соответствует техническому рисунку. Крепление петли надежное. Размер петли соответствует размеру пуговицы. Закрепка на петле соответствует ТУ. Симметричность сторон петли.	И	5
	Выполнение отделочной строчки по кокетке спинки. Отделочные строчки шириной 0,5-0,7 см. Строчка ровная и качественная (отсутствие пропусков стежков, нарушения целостности строчки). Выполнение закрепок по ТУ.	И	3
	Обработка плечевых швов. Отсутствие нарушения целостности машинных строчек. Одинаковая ширина швов по всей длине. Качество строчки обметывания. ВТО. Симметричность швов.	И	3

	Ширина шва 1,0-1,2 см. Нет разнонаправленности швов.		
	Обработка и соединение обтачки горловины спинки и подбортов. Отсутствие отслоения клеевого материала, клея с лицевой стороны деталей. Строчки обметывания ровные и качественные (отсутствие пропусков стежков, нарушения целостности строчки). Равномерность ширины обтачки, подборта. ВТО швов по ТУ.	И	4
	Обработка горловины. Симметричность горловины. Проставлены необходимые рассечки. Кант ровный, из основных деталей. Отсутствие переката и навала канта, наличие и качество крепления обметанного среза обтачки к швам. Равномерность ширины обтачки. ВТО	И	4
	Обработка борта. Качество строчек и швов: отсутствие пропусков, натяжения или слабины материала и нитей в строчках, искривления строчек и швов; расположение строчек от краев деталей или швов, качество строчки обметывания. Равномерность ширины канта. Ширина канта 0,1-0,2 см., ВТО.	И	5
	Качество выполнения отделочных строчек по борту и горловине. Соблюдение заданных параметров: ширина отделочной строчки – 0,5-0,7см., Строчки ровные и качественные (отсутствие пропусков стежков, нарушения целостности строчки). Выполнение закрепков по ТУ.	И	5
	Обработка петель и их расположение. Качество обработки петель, одинаковый размер петель. Одинаковое расстояние между петлями. Размер петель соответствует размеру пуговицы. Выполнение закрепков на петлях по ТУ. Надёжное крепление.	И	5
	Обработка боковых швов. Отсутствие нарушения целостности машинных строчек. Одинаковая ширина швов по всей длине. Качество строчки обметывания. ВТО. Ширина шва 1,0-1,2 см. Нет разнонаправленности швов.	И	3
	Обработка пройм обтачками. Обтачной шов с ровным кантом, из основных деталей. Отсутствие переката и навала канта. Ширина канта 0,1-0,2 см. Отсутствие пропусков, натяжения или слабины материала и нитей в строчках, искривления швов; качество строчки	И	3

	обметывания, наличие и качество крепления обметанного среза обтачки к швам, равномерность ширины канта. ВТО.		
	Выполнение отделочной строчки по проймам. Отделочные строчки шириной 0,5-0,7 см. Строчка ровная и качественная (отсутствие пропусков стежков, нарушения целостности строчки). Выполнение закрепок по ТУ.	И	5
	Обработка низа изделия. Подгибка низа не перекручена, боковые четко совпадают со швами на подгибке. Строчки ровные и качественные (отсутствие пропусков стежков, нарушения целостности, натяжения или слабину материала и нитей в строчках), ВТО.	О	3
	Крепление пуговиц. Качество выполнения ручных работ: нитки не спутаны; отсутствие вытянутых ниточных петель; отсутствие видимых узлов нитей пришивания пуговиц; одинаковое расположение пуговиц, работы выполнены в два сложения нитки.	О	3
Вариативный модуль Б (региональный)			
	Аспекты группы Б		
	Качество окончательной ВТО жилета. Отсутствие пролегания швов, лас и опалов, складок, заминов.	О	3
	Внешний вид накладных карманов. Входы в карманы не растянуты, перекос по входу отсутствует. Края кармана ровные. Отсутствие перекоса карманов. Углы кармана прямоугольной формы, припуски внутри кармана.	О	3
	Параметры обработки кармана. Ширина подгибки входа в карман в готовом виде 3,0 см. Отделочная строчка по входу в карман 2,5 см. Качество обметочной строчки по обтачке и срезам: отсутствие пропусков, натяжения нитей в строчке, искривления строчки, нарушения целостности строчки.	И	5
	Соединение накладных карманов с передом. Симметричность входов в карманах. Накладные карманы с наклонным входом длиной 15 см. Ширина строчки настрачивания кармана 0,1-0,2 см. Качество строчки: отсутствие пропусков, натяжения нитей в строчке, искривления строчки, нарушения целостности строчки. Закрепки соответствуют ТУ.	И	5
	Параметры соединения кармана с	И	5

	жилетом. Расстояние от низа жилета до нижнего края накладного кармана 6,0 см. Размеры кармана: по верхнему краю 12,0 см, по нижнему краю 21,0 см, по переднему краю 21,0 см, по боковому краю 9,0 см.		
ОБЩЕЕ:			100
Студенты	Модуль А. Изготовление парки		
	Аспекты группы А		
	Соблюдение техники безопасности при выполнении работ. Организация рабочего места. Соблюдались правила безопасности во время выполнения ручных, машинных и утюжительных работ. Пространство рабочего места вовремя и по окончании работы без производственного мусора	О	3
	Создание общего впечатления. Изделие готово и представлено на манекене. Изделие соответствует эскизу / техническому рисунку. Баланс изделия не нарушен. Отсутствие дефектов при изготовлении изделия (повреждений, масляных пятен, загрязнения, следы мела, мелкого мусора).	О	3
	Соблюдение заданных основных параметров.		
	Длина изделия посередине спинки ($67,0 \pm 0,2$) см.	И	5
	Длина рукавов ($57,0 \pm 0,2$) см.	И	4
	Ширина подгибки низа рукава ($4 \text{ см.} \pm 0,2$) см.	И	4
	Отделочная строчка по низу рукава шириной ($3,9 \pm 0,2$) см. Выполнение закрепок по ТУ.	И	4
	Ширина воротника ($5,0 \pm 0,2$) см.	И	4
	Ширина подгибки низа ($3,0 \pm 0,2$) см.	И	4
	Отделочная строчка по низу изделия шириной ($2,9 \pm 0,2$) см.	И	4
	Длина застёжки вместе с воротником ($65,0 \pm 0,3$) см.	И	4
	Соединение кокетки и петли со спинкой. Отсутствие нарушения целостности машинных строчек. Одинаковая ширина шва по всей длине 1,0 - 1,2 см. Месторасположение петли соответствует техническому рисунку. Крепление петли надежное. Размер петли соответствует размеру пуговицы.	И	4

	Соединение кокетки с передом. Отсутствие нарушения целостности машинных строчек. Одинаковая ширина швов по всей длине 1,0 - 1.2см. Качество строчки обметывания. ВТО. Симметричность швов. Нет разнонаправленности.	И	3
	Качество выполнения отделочных строчек по кокетке со стороны переда и спинки. Строчки соответствуют техническому рисунку. Соблюдение заданных параметров: ширина отделочной строчки – 0,5-0,7см., Строчки ровные и качественные (отсутствие пропусков стежков, нарушения целостности строчки). Выполнение закрепок по ТУ.	И	4
	Соединение рукавов с проймой. Качество строчек и швов: отсутствие пропусков, нарушения целостности машинных строчек, натяжения или слабину материала и нитей в строчках, искривления строчек и швов. Одинаковая ширина швов по всей длине 1,0-1,2см. Качество строчки обметывания. Наличие всех строчек втачивания. Посадка оката рукава соответствует ТУ. Нет разнонаправленности швов, припуск направлен в сторону рукава. ВТО.	И	4
	Обработка боковых швов и нижних швов рукавов. Качество строчек и швов: отсутствие пропусков, нарушения целостности машинных строчек, натяжения или слабину материала и нитей в строчках, искривления строчек и швов. Качество строчки обметывания. Одинаковая ширина швов по всей длине 1,0-1,2см. Сопряжение швов рукава. ВТО. Нет разнонаправленности швов.	И	3
	Обработка низа рукава. Соблюдена последовательность обработки подгибки низа рукава (выполнена после обработки нижнего шва рукава), подгибка не перекручена. Сопряжение швов. Строчки ровные и качественные (отсутствие пропусков стежков, нарушения целостности, натяжения или слабину материала и нитей в строчках), ВТО.	О	3
	Обработка застежки на разъёмную тесьму- «молнию». Качество строчек и швов: отсутствие пропусков, натяжения или слабину материала и нитей в строчках, искривления строчек и швов; расположение строчек от краев деталей или швов. Качество строчки	О	3

	обметывания, равномерность ширины подборта, качество дублирования подборта.		
	Симметричность застежки. Верхние ограничители видны с лицевой стороны. Замок движется свободно. Перекоса нет. Качество обработки углов. Звеньевая цепь застежки "молнии" равномерной ширины.	И	3
	Соединение воротника с горловиной. Симметричность концов воротника. Отсутствие перекоса. Симметричность горловины. Строчки качественные, ровные, целостные. Отсутствие пропусков, натяжения или слабину материала и нитей в строчках, искривления строчек и швов. Строчка настрачивания воротника совпадает со швом втачивания. Край воротника перекрывает строчку втачивания на 0,1-0,2 см. Расстояние от края воротника до строчки 0,1-0,2 см. ВТО	И	3
	Обработка низа парки. Подгибка низа не перекручена, боковые четко совпадают со швами на подгибке. Строчки ровные и качественные (отсутствие пропусков стежков, нарушения целостности, натяжения или слабину материала и нитей в строчках), ВТО.	О	3
	Крепление пуговицы. Качество выполнения ручных работ: нитки не спутаны; отсутствие вытянутых ниточных петель; отсутствие видимых узлов нитей пришивания пуговицы; работы выполнены в два сложения нитки. Крепление надежное. Расположение пуговицы в соответствии с ТУ.	О	3
	Качество выполнения отделочных строчек по борту. Соблюдение заданных параметров: ширина отделочной строчки – 0,5-0,7см., Строчки ровные и качественные (отсутствие пропусков стежков, нарушения целостности строчки). Выполнение закрепок по ТУ.	И	4
Вариативный модуль Б (региональный)			
	Аспекты группы Б		
	Качество выполнения окончательной ВТО парки. Отсутствие пролегания швов, лас и опалов, складок, заминов.	О	3
	Внешний вид накладных карманов. Входы в карманы не растянуты, перекос по входу отсутствует. Края кармана ровные. Отсутствие перекоса карманов. Углы кармана прямоугольной формы, припуски не выходят за границы кармана.	О	3

	Параметры обработки карманов. Ширина подгибки входа в карман в готовом виде 3,0 см. Отделочная строчка по входу в карман 2,5 см. Качество обметочной строчки по обтачке и срезам: отсутствие пропусков, натяжения нитей в строчке, искривления строчки, нарушения целостности строчки.	И	5
	Соединение накладных карманов с паркой. Симметричность входов в карманах. Накладные карманы с наклонным входом длиной 15 см. Ширина строчки настрачивания кармана 0,1-0,2 см. Качество строчки: отсутствие пропусков, натяжения нитей в строчке, искривления строчки, нарушения целостности строчки. Закрепки соответствуют ТУ.	И	5
	Параметры соединения карманов с паркой. Расстояние от низа парки до нижнего края накладного кармана 6,0 см. Размеры кармана: по верхнему краю 12,0 см, по нижнему краю 21,0 см, по переднему краю 21,0 см, по боковому краю 9,0 см.	И	5
ОБЩЕЕ:			100
Специалисты	Модуль А. Изготовление куртки «анорака»		
	Аспекты группы А		
	Соблюдение техники безопасности при выполнении работ. Организация рабочего места. Соблюдались правила безопасности во время выполнения ручных, машинных и утюжильных работ. Пространство рабочего места вовремя и по окончании работы без производственного мусора	О	3
	Создание общего впечатления. Изделие готово и представлено на манекене. Изделие соответствует эскизу / техническому рисунку. Баланс изделия не нарушен. Отсутствие дефектов при изготовлении изделия (повреждений, масляных пятен, загрязнения, следы мела, мелкого мусора).	О	3
	Длина изделия ($67,0 \pm 0,2$) см.	И	
	Длина рукава ($57,0 \pm 0,2$) см.	И	5
	Ширина подгибки низа рукава ($4,0 \text{ см.} \pm 0,2$) см.	И	5
	Отделочная строчка по низу рукава шириной ($3,9 \pm 0,2$) см.	И	5
	По лицевому краю капюшона отделочная строчка шириной ($3,0 \pm 0,1$) см.	И	5
	Отделочная строчка по низу изделия	И	5

	шириной (3,9 ± 0,1) см. Выполнение закрепок по ТУ.		
	Соединение кокетки и петли со спинкой. Отсутствие нарушения целостности машинных строчек. Одинаковая ширина швов по всей длине. Месторасположение петли и ширина отделочных строчек соответствует техническому рисунку.	О	3
	Обработка плечевых швов. Отсутствие нарушения целостности машинных строчек. Одинаковая ширина швов по всей длине. Наличие всех строчек стачивания. Качество строчки обметывания. ВТО. Симметричность швов.	О	3
	Обработка капюшона. Качество строчек и швов: отсутствие пропусков, натяжения или слабину материала и нитей в строчках, искривления строчек и швов. Равномерность ширины канта, качество дублирования на участке цельнокроеных с подбортом обтачек, качество строчки обметывания, отсутствие перекоса капюшона по лицевому краю (смещения края капюшона относительно обтачки).	О	3
	Соединение капюшона с горловиной. Симметричность горловины. Строчки качественные, ровные, целостные. Выполнены в шов притачивания.	О	3
	Обработка застежки на тесьму-«молнию». Качество строчек и швов: отсутствие пропусков, натяжения или слабину материала и нитей в строчках, искривления строчек и швов; расположение строчек от краев деталей или швов, качество дублирования на участке подборта, качество строчки обметывания, равномерность ширины канта, ВТО.	О	3
	Качество застежки. Симметричность застежки. Качество обработки верхних углов застежки. Ширина отделочных строчек соответствует основным параметрам.	О	3
	Обработка рукавов и соединение их с проймой. Отсутствие нарушения целостности машинных строчек. Одинаковая ширина швов по всей длине. Наличие всех строчек стачивания. Качество строчки обметывания. ВТО. Сопряжение швов кокетки и рукавов.	О	3
	Обработка швов рукавов. Отсутствие нарушения целостности машинных строчек. Одинаковая ширина швов по всей длине.	И	4

	Обработка боковых швов. Отсутствие нарушения целостности машинных строчек. Одинаковая ширина швов по всей длине. Качество строчки обметывания. Сопряжение швов рукава. ВТО. Нет разнонаправленности швов.	И	4
	Обработка низа рукава. Отсутствие нарушения целостности машинных строчек. Качество строчки обметывания. Перекоса нет.	О	3
	Обработка низа куртки «анорака». Подгибка низа не перекручена, боковые четко совпадают со швами на подгибке. Строчки ровные и качественные (отсутствие пропусков стежков, нарушения целостности, натяжения или слабины материала и нитей в строчках), ВТО.	О	3
	Крепление пуговицы. Качество выполнения ручных работ: нитки не спутаны; отсутствие вытянутых ниточных петель; отсутствие видимых узлов нитей пришивания пуговицы; работы выполнены в два сложения нитки.	О	3
	Качество выполнения отделочных строчек по кокетке, капюшону. Соблюдение заданных параметров: ширина отделочной строчки – 0,5-0,7см., Строчки ровные и качественные (отсутствие пропусков стежков, нарушения целостности строчки). Выполнение закрепок по ТУ.	И	5
Вариативный модуль Б (региональный)			
	Аспекты группы Б		
	Качество выполнения окончательной ВТО куртки «анорак». Отсутствие пролегания швов, лас и опалов, складок, заминов.	О	3
	Обработка накладного кармана. Входы в карман не растянuty. Карман не перекошен. Качество строчки: отсутствие пропусков, натяжения нитей в строчке, искривления строчки, качество строчки обметывания.	О	3
	Соединение накладного кармана с курткой -анорак. Симметричность расположения кармана. Шов настрачивания кармана шириной 0,1-0,2 см. Качество строчки: отсутствие пропусков, натяжения нитей в строчке, искривления строчки, качество строчки обметывания.	И	5
	Параметры обработки кармана. Накладной карман «кенгуру» с наклонными входами длиной 15,0 см. Ширина подгибки	И	5

	входа в карман 3,0 см. Отделочная строчка по входу в карман – 2,5 см.		
	Параметры соединения кармана с курткой –анорак. Посередине кармана от верхнего до нижнего края проложена строчка. Расстояние от строчки до входа в карман по верхнему краю – 13,0 см, по нижнему краю – 21,0 см, длина бокового края – 9,0 см. Расстояние от низа до нижнего края накладного кармана – 5,0 см.	И	5
ОБЩЕЕ:			100

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

3.1. Требуемая специальная одежда участникам по компетенции в соответствии с требованиями охраны труда и техники безопасности: школьники/студенты/специалисты (при необходимости оформляется отдельно по категориям):

Требуемая специальная одежда (участник обязан привезти с собой) (Школьники/Студенты/Специалисты)					
№ п/п	Наименование	Технические характеристики	Ссылка на образец (при необходимости)	Ед. измерения	Необходимое количество
1	Фартук /футболка с логотипом чемпионата или региона	Из х/б ткани, не должен ограничивать подвижность пользователя.		Шт.	1
2	Сменная обувь	На низком каблучке. Пятка закрыта.		Шт.	1
3	Косынка/заколка для волос	Косынка проста в обращении и не должна сдавливать голову		Шт.	1

3.2. Инструменты, приспособления, которые участник категорий «Школьники», «Студенты», «Специалисты» должен иметь при себе на конкурсной площадке.

ИНСТРУМЕНТЫ, ПРИСПОСОБЛЕНИЯ 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.	Коробка		Для хранения персональных инструментов и приспособлений. Удобная для транспортировки.	Шт.	1
2.	Ножницы		Портновские	Шт.	1

3.	Кольшеч или приспособление для вывертывания		Устройство для формирования краев и углов.	Шт.	1
4.	Наперсток		По размеру среднего пальца рабочей руки	Шт.	1
5.	Специальное устройство		Для распаривания швов, обрезки ниток. Удобный для работы	Шт.	1
6.	Набор игл для ручного шитья		Разной длины и нумерации с широкими ушками	Шт.	Не менее 3
7.	Портновский мел		Или меловой карандаш /ручка, или обмылок. Белого цвета	Шт.	1
8.	Сантиметровая лента		Длинной не менее 1,5 м., Цена деления должна быть 1 мм	Шт.	1
9.	Булавки портновские		Длиной 38 мм	Шт.	Не менее 50 шт.
10.	Игольница		Удобная в работе	Шт.	1
11.	Линейка		Металлическая 25-30 см	Шт.	1

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

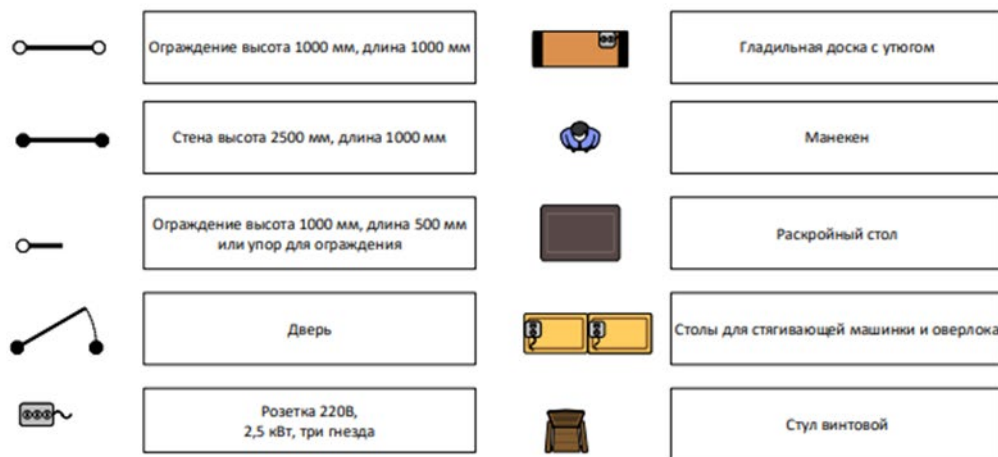
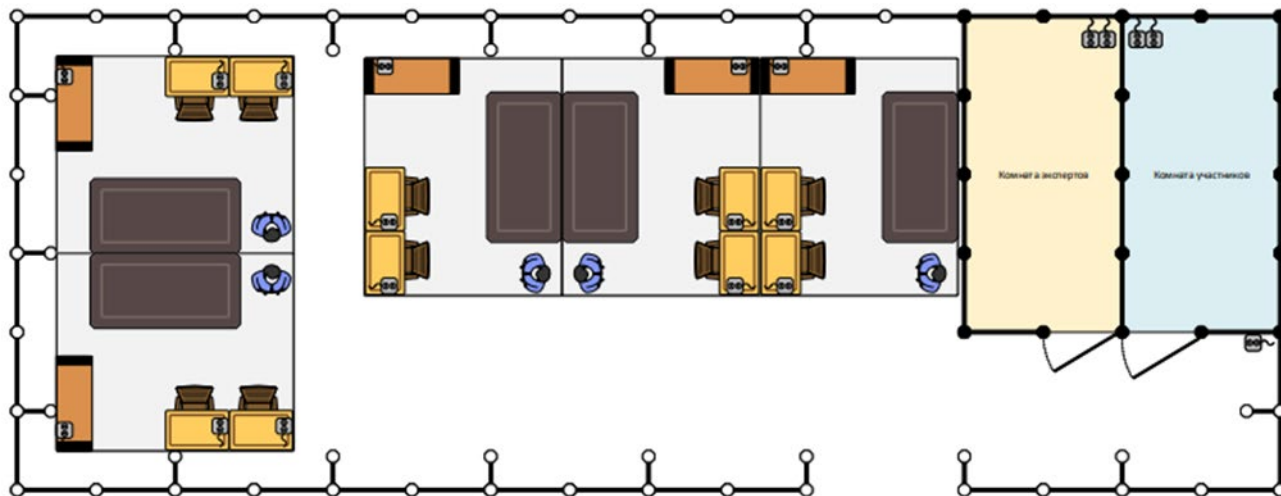
4. Минимальные требования к оснащению рабочих мест с учетом всех основных нозологий

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

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

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

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



5. Схема (план) застройки соревновательной

площадки

6. Требования охраны труда и техники безопасности

6.1. Общие требования:

К выполнению задания на швейном и гладильном оборудовании допускаются участники, прошедшие инструктаж по охране труда и технике безопасности, усвоившие безопасные методы и приемы выполнения работ, и расписавшиеся в ПРОТОКОЛЕ об ознакомлении участников чемпионата с правилами охраны труда и техники безопасности (безопасности производства) и имеющие специальную одежду, средства индивидуальной защиты, сменную обувь.

При работе на швейном, гладильном оборудовании на работников могут действовать опасные и вредные производственные факторы:

1. подвижные части оборудования, передвигающиеся изделия, заготовки, материалы;
2. острые кромки, заусенцы и шероховатость на поверхностях инструмента и оборудования;
3. повышенный уровень шума на рабочем месте;
4. повышенная температура вращающихся, движущихся, нагревательных поверхностей оборудования, а также поверхностей оборудования, работающего на перегретом паре;
5. повышенное давление пара в узлах машин, паропроводах;
6. возникновение пожара при оставлении включенного в сеть гладильного оборудования без присмотра;
7. поражение электрическим током;
8. повышенная температура воздуха; повышенная влажность воздуха;
9. недостаточная освещенность рабочей зоны;
10. режущие и колющие предметы (ножницы, иголки, шило, распариватель и т.д.);
11. длительные статические физические нагрузки (вынужденная рабочая поза «сидя»);
12. нервно-психические перегрузки в результате монотонности труда.

При работах в швейной мастерской на работников возможно воздействие следующих профессиональных рисков и опасностей:

1. опасность падения из-за потери равновесия, в том числе при спотыкании или поскользывании при передвижении по скользким поверхностям или мокрым полам;
2. опасность падения из-за внезапного появления на пути следования большого перепада высот;
3. опасность удара;
4. опасность быть уколотым или проткнутым в результате воздействия движущихся колющих частей;
5. опасность натывания на неподвижную колющую поверхность (острие). Опасными местами швейного оборудования являются иглы и игловодитель, нитепритягиватель, зажимной

аппарат, лапка, маховик, ременные передачи, нож обрезки нити либо ткани, провод электропитания; гладильного оборудования – движущиеся части, раскаленные поверхности оборудования, горячий пар под давлением, провод электропитания.

Для предупреждения неблагоприятного воздействия на здоровье участника опасных и вредных производственных факторов ему необходимо пользоваться средствами индивидуальной защиты (далее – СИЗ), перечень которых определен государственными нормативными требованиями охраны труда.

Запрещается выполнять любую работу:

1. Если она противоречит правилам охраны труда, требованиям инструкций и/или руководства по эксплуатации завода-изготовителя оборудования;
2. Если ее выполнение может привести к несчастному случаю или аварии.

Участник обязан:

1. Соблюдать требования инструкции, трудовую и производственную дисциплину, режим рабочего времени и времени отдыха, Правила внутреннего трудового распорядка НИУ ВШЭ, все требования по охране труда, безопасному производству работ, производственной санитарии, пожарной безопасности, электробезопасности;
2. Выполнять только порученную ему работу на закрепленном за ним оборудовании;
3. Знать назначение применяемого оборудования, инструмента и приспособлений, их техническую характеристику, устройство, принцип работы, порядок технического обслуживания и правила безопасной эксплуатации;
4. Соблюдать санитарные и эпидемиологические нормы и правила личной гигиены на своем рабочем месте, правила производственной санитарии; в случае плохого самочувствия, следует сообщить о своем состоянии главному эксперту и обратиться за медицинской помощью;
5. Содержать рабочее место, проходы в рабочей зоне в чистоте и порядке, при обнаружении захламления рабочей зоны необходимо обеспечить ее уборку;
6. Правильно применять СИЗ, быть в удобной обуви;
7. При обнаружении какой-либо опасности для себя или других людей немедленно остановить выполнение работ, обо всех обнаруженных неисправностях оборудования, приспособлений, инструмента доложить техническому эксперту. К работе не приступать до устранения выявленных неисправностей.
8. Знать приемы оказания первой помощи при несчастных случаях.

При работе на оборудовании работникам запрещается:

1. Загромождать проходы и рабочие места;
2. Опирается, облокачиваться и садиться на оборудование;
3. Отвлекаться на посторонние дела и разговоры и отвлекать других от работы;

4. Работать возле подвижных частей оборудования с неубранными волосами, носить одежду нараспашку;

5. Работать в открытой обуви, на высоком каблуке;

6.2. Действия до начала работ:

1. Перед началом работы надеть спецодежду так, чтобы она не стесняла движения: застегнуть обшлага рукавов, заправить одежду, чтобы не было свободно свисающих деталей одежды (галстук, платок и др.), и застегнуть ее на все пуговицы. Волосы собрать. Запрещается работать в открытой обуви (шлепанцы, босоножки и др.) и в обуви на высоком каблуке.

2. Необходимо проверить пригодность и исправность инструмента и оборудования визуальным осмотром. В процессе подготовки рабочего места осмотреть и привести его в порядок. Проверить правильность подключения инструмента и оборудования в электросеть.

3. Необходимые для работы материалы, приспособления разложить на свои места, убрать с рабочего стола все лишнее. Рабочий инструмент располагать таким образом, чтобы исключалась возможность его скатывания и падения.

О замеченных недостатках и неисправностях сообщить Техническому эксперту и до устранения неполадок к заданию не приступать.

6.3. Действия во время выполнения работ:

При работе с ножницами класть их справа с сомкнутыми лезвиями, направленными от себя.

Не держать ножницы концами вверх, не работать с ослабленным шарнирным креплением. Не резать ножницами на ходу.

При работе с иглами и булавками всегда хранить их в игольнице.

Не оставлять иглу на рабочем месте без нитки.

До и после работы проверить количество игл. Игольницу с иглками и булавками хранить в одном и том же месте, использовать строго по назначению. При поломке иглы/булавки собрать все части и выбросить в урну.

При выполнении работ на швейном и гладильном оборудовании запрещается отвлекаться на посторонние дела и разговоры, отвлекать других.

При работе за швейным оборудованием следить за правильным положением рук и ног; сидеть на всей поверхности стула, слегка наклоняясь вперед, спина прямая.

1. Запуск работы швейного оборудования педалью следует производить плавно, не допуская рывков.

2. Использовать при выполнении этапов работы только соответствующую операцию и только те принадлежности, которые предназначены для этой операции.

3. Подкладывая ткань под лапку, не подводить пальцы в непосредственную близость к игле. Неправильное положение рук во время работы может повлечь за собой прокол пальцев иглой.

4. Не тянуть и не толкать ткань во время шитья; на участках, имеющих стыки и утолщения, замедлять ход машины, чтобы избежать деформации или поломки иглы, попадания обломков иглы в глаза, травмирования пальцев рук.

5. Не использовать гнутые иглы. Отработанные и ломанные иглы, пуговицы и другую фурнитуру, отходы ткани не бросать на пол.

6. Не держать иглы заколотыми в ткани, в лацканы халата и другой одежды, пользоваться игольной подушкой. При раскладывании и складывании обрабатываемых деталей изделия убедиться, что в них нет игл и булавок. Предупреждать попадание булавок под иглу и лапку оборудования.

7. Заправку нити, смену игл, заправку материала под лапку, замену прижимной лапки, установку шпульки, челнока, фурнитуры и т.д. производить только при выключенном электродвигателе, сняв ногу с пусковой педали.

8. Не класть швейный инструмент (ножницы, отвертку, иглы и др.) в непосредственной близости от движущихся частей машины, он должен храниться в специально отведенном месте. При выполнении работ с применением спецприспособлений и инструмента острые концы их должны быть направлены только от себя в безопасном направлении

При выполнении заданий и работе с инструментом необходимо быть внимательным, не отвлекаться посторонними разговорами и делами, не отвлекать других участников.

Поддерживать порядок и чистоту на рабочем месте.

6.4. Действия после окончания работ:

По окончании работы аккуратно сложить инструменты, выполнить уборку рабочих мест. При неисправности инструмента и оборудования прекратить выполнение задания

6.5. Действия в случае аварийной ситуации:

При выполнении работ возможно возникновение следующих аварийных ситуаций:

- повреждения и дефекты в конструкции зданий по причине повреждения в результате природно-климатических воздействий;
- недостаточная прочность, жесткость и устойчивость конструкций;
- ослабление элементов конструкций, узлов;
- подвеска к конструкциям дополнительного оборудования;
- технические проблемы с оборудованием по причине высокого износа оборудования;
- повреждение коммуникаций – электропроводов, кабелей, защитных переключателей, кожухов, пусковых устройств оборудования, приводящих к короткому замыканию и возгоранию;
- возникновение ситуаций с необходимостью проведения работ на опасном расстоянии от оборудования, используемого сырья или материалов, которые вызывают травмы при контакте;

- возникновение очагов пожара по причине нарушения требований пожарной безопасности.

При обнаружении неисправности инструмента, оборудования, электропроводки (появление ненормальных шумов, стуков, запаха горелой изоляции, чрезмерное нагревание отдельных элементов оборудования, появления напряжения на корпусе, сбое в подаче пара и др.) следует немедленно остановить работу, отключить аппаратуру или оборудование от сети, и сообщить о неполадках руководителю подразделения и до устранения неисправности не включать.

При возгорании оборудования или материалов отключить питание, провести эвакуацию из швейной мастерской, сообщить о пожаре в пожарную часть по телефону 101 или 112 и приступить к тушению очага возгорания первичными средствами пожаротушения.

В случае опасности для жизни покинуть помещение.

При тушении возгорания электрооборудования, находящегося под напряжением, следует пользоваться только углекислотными или порошковыми огнетушителями.

Использовать для тушения возгорания воду и воздушно-пенные огнетушители можно, только предварительно отключив оборудование от сети.

При пользовании огнетушителями не брать рукой за раструб огнетушителя, струю порошка, углекислоты, пены не направлять на людей.

При тушении очага загорания кошмой пламя следует накрывать так, чтобы огонь из под кошмы не попадал на человека, тушащего пожар.

При загорании одежды на человеке необходимо как можно быстрее погасить огонь, но при этом нельзя сбивать пламя незащищенными руками. Воспламенившуюся одежду необходимо быстро сбросить, сорвать либо погасить, заливая водой.

На человека в горящей одежде можно накинуть плотную ткань, одеяло, брезент, который после ликвидации пламени необходимо убрать.

Действия по оказанию первой помощи пострадавшим при травмировании, отравлении и других повреждениях здоровья:

1. При несчастном случае, микротравме необходимо оказать пострадавшему первую помощь, при необходимости вызвать скорую медицинскую помощь, сообщить своему непосредственному руководителю и сохранить без изменений обстановку на рабочем месте до расследования, если она не создаст угрозу для работающих и не приведет к аварии;

2. Оказывая помощь пострадавшему при переломах костей, ушибах, растяжениях, надо обеспечить неподвижность поврежденной части тела с помощью наложения тугой повязки (шины), приложить холод. При открытых переломах необходимо сначала наложить повязку и только затем – шину;

3. При наличии ран необходимо наложить повязку, при артериальном кровотечении – наложить жгут;

4. Пострадавшему при травмировании, отравлении и внезапном заболевании должна быть оказана первая помощь и при необходимости организована его доставка в учреждение здравоохранения. В случае возникновения плохого самочувствия, внезапного заболевания, получения травмы, а также о каждом несчастном случае немедленно известить главного эксперта, который обязан срочно организовать первую помощь пострадавшему и при необходимости вызвать бригаду скорой помощи по телефону 103, 112; сообщить в Службу охраны труда; сохранить до расследования обстановку на рабочем месте и состояние оборудования такими, какими они были в момент происшествия (если это не угрожает жизни и здоровью окружающих, не приведет к аварии и не нарушит производственного процесса, который по технологии должен вестись непрерывно).