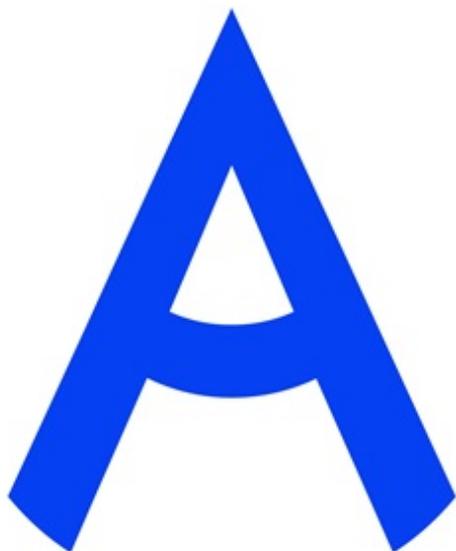


# РЕГИОНАЛЬНЫЙ ЧЕМПИОНАТ «АБИЛИМПИКС» 2026



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

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Викторова В.А.', positioned above the printed name.

Викторова В.А.

(подпись)

## КОНКУРСНОЕ ЗАДАНИЕ по компетенции «ШВЕЯ»



Ленинградская область, 2026

## **Описание компетенции.**

### **1.1. Актуальность компетенции.**

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

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

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

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

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

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

### **1.3. Ссылки на образовательный и/или профессиональный стандарт.**

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

### 1.4. Требования к квалификации:

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

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

#### **2.1.1. Категория участников «ШКОЛЬНИКИ»:**

Задание состоит из 1 модуля.

Общее время выполнения 3,5 часа.

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

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

Горловина слегка расширена, обработана обтачкой – двойной косой бейкой.

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

#### **2.1.2. Категория участников «СТУДЕНТЫ»:**

Задание состоит из 1 модуля.

Общее время выполнения 3,5 часа;

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

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

#### **2.1.3. Категория участников «СПЕЦИАЛИСТЫ»:**

Задание состоит из 1 модуля.

Общее время выполнения 3,5 часа.

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

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

## **2.2. Структура и подробное описание конкурсного задания**

<b>Категория участников</b>	<b>Наименование и описание модуля</b>	<b>Время</b>	<b>Результат</b>
-----------------------------	---------------------------------------	--------------	------------------

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

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

## 2.3 Последовательность выполнения задания.

### 2.3.1. Категория участников «ШКОЛЬНИКИ»:

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

Технологическая последовательность изготовления блузы (рисунок 1).

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

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

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

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

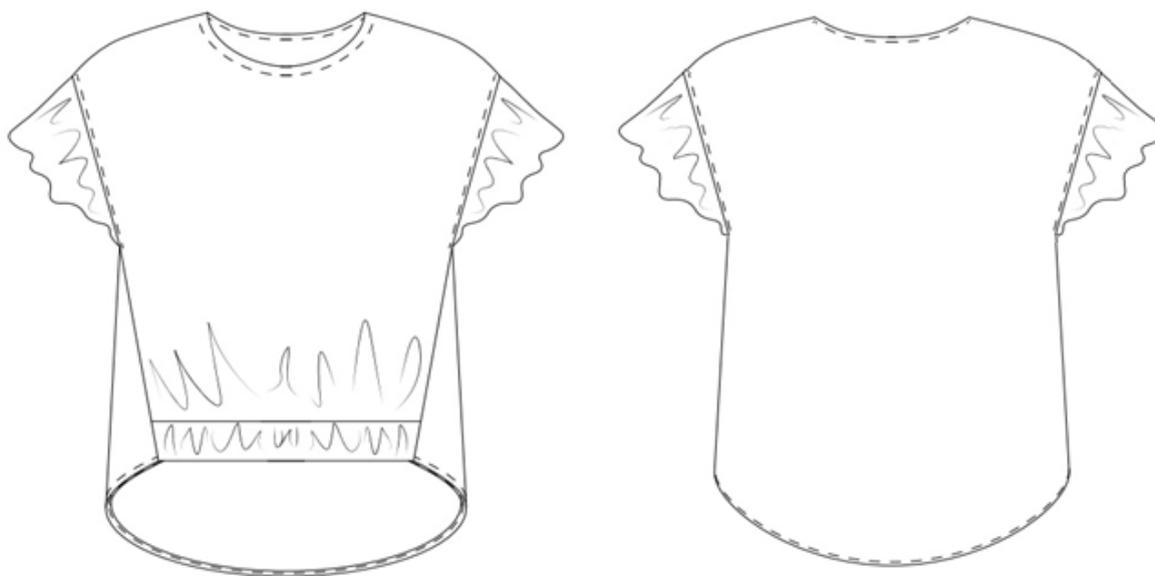


Рисунок 1 – Технический рисунок женской блузы

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

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

### 2.3.2. Категория участников «СТУДЕНТЫ»:

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

**Технологическая последовательность изготовления юбки (рисунок 2)**

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

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

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

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

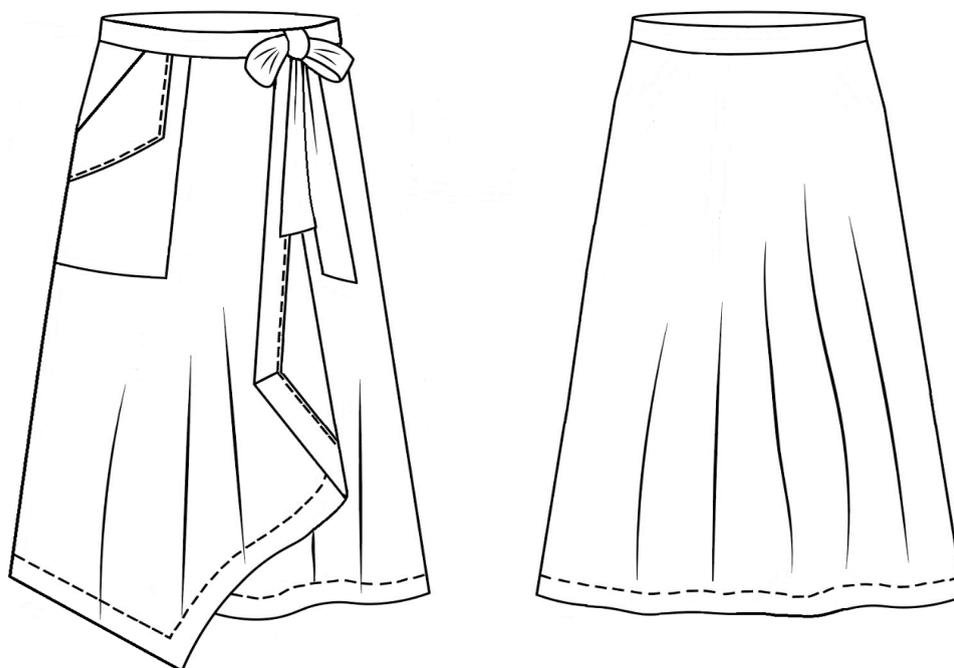


Рисунок 2 – Технический рисунок женской юбки

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

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

### 2.3.3. Категория участников «СПЕЦИАЛИСТЫ»:

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

#### Технологическая последовательность изготовления платья (рисунок 3)

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

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

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

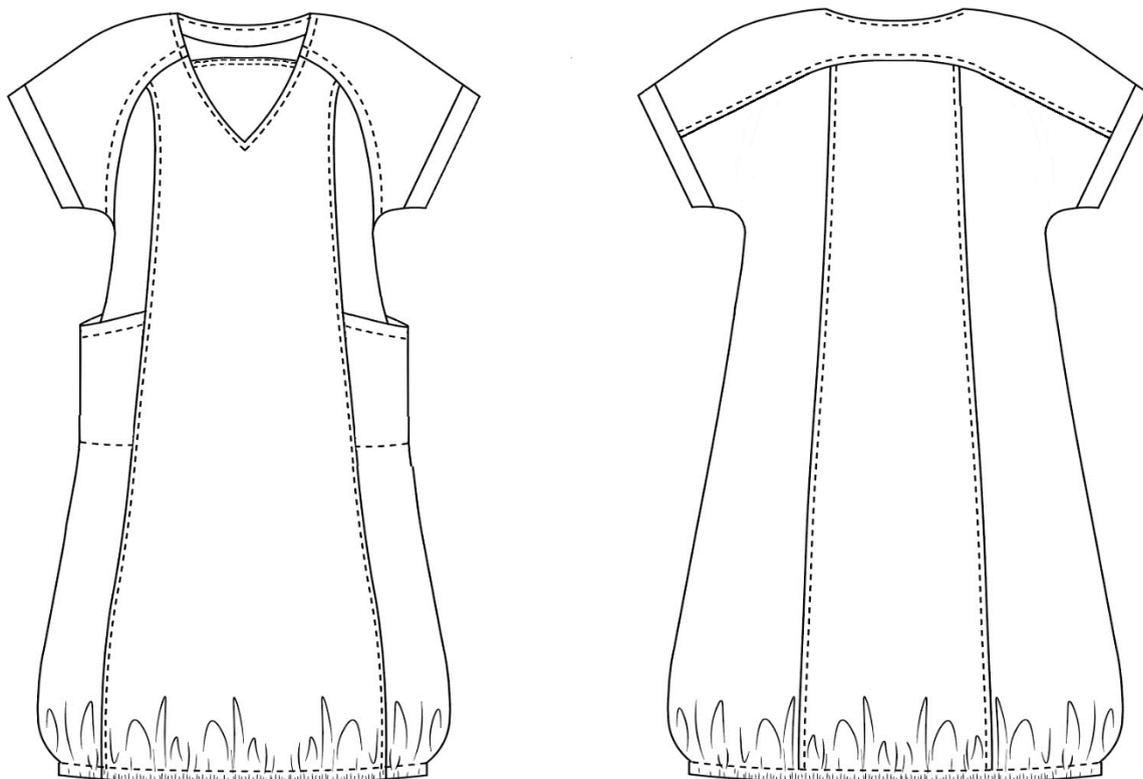


Рисунок 3 – Технический рисунок женского платья.

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

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

### **Особые указания:**

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

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

### **2.4. Региональный (вариативный) компонент:**

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

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

- незначительное изменение формы деталей;
- изменение способа обработки соединительных швов;
- изменение способа обработки краевых швов;
- изменение способа обработки узла изделия без увеличения количества деталей;
- изменение в наличии и ширине отделочных швов;
- уменьшение количества усложняющих элементов.

## 2.5. Критерии оценки выполнения задания

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

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

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

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

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

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

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

**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:**

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

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

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

7	Игольница настольная		<a href="https://sewkit.ru/catalog/igolnitsa-magnitnaya-dlya-sbora-i-khraneniya-bulavok/">https://sewkit.ru/catalog/igolnitsa-magnitnaya-dlya-sbora-i-khraneniya-bulavok/</a>	шт	1
8	Мел портновский		<a href="https://welltex.ru/portnovskie-prinadleznosti/mel-portnovskij-markery-karandasi/mel-portnovskij/mel-nevidimka-cv-belyj-up-50st-panda-168950.html">https://welltex.ru/portnovskie-prinadleznosti/mel-portnovskij-markery-karandasi/mel-portnovskij/mel-nevidimka-cv-belyj-up-50st-panda-168950.html</a>	шт	1
9	Ручка с термоисчезающими чернилами для ткани		<a href="https://www.komus.ru/katalog/ruchki-karandashi-markery/ruchki-so-stiraemyimi-chernilami/ruchka-gelevaya-so-stiraemyimi-chernilami-pilot-frixion-roint-chernaya-tolshhina-linii-0-25-mm-/p/207984/?from=block-123-0_12&amp;qid=5129837372-0-12">https://www.komus.ru/katalog/ruchki-karandashi-markery/ruchki-so-stiraemyimi-chernilami/ruchka-gelevaya-so-stiraemyimi-chernilami-pilot-frixion-roint-chernaya-tolshhina-linii-0-25-mm-/p/207984/?from=block-123-0_12&amp;qid=5129837372-0-12</a>	шт	1
10	Наперсток		<a href="https://sewkit.ru/catalog/naperstok-silikonovyy-2sht/">https://sewkit.ru/catalog/naperstok-silikonovyy-2sht/</a>	шт	1
11	Распарыватель		<a href="https://sewkit.ru/catalog/vsparyvatel-au-b102d/">https://sewkit.ru/catalog/vsparyvatel-au-b102d/</a>	шт	1
12	Коробка для инструментов без крышки		-	шт	1
13	Проутюжитель		отрез тонкой хлопчатобумажной ткани белого цвета размер: длина - 100см, ширина - 50см_	шт	1
14	Линейка металлическая 15см		<a href="https://www.komus.ru/katalog/ruchki-karandashi-markery/lastiki-tochilki-linejki/linejki/linejki-izmeritelnye-treugolniki-transportiry/linejka-attache-15-sm-metallicheskaya-serebristaya-dve-shkaly/p/514965/?from=block-301-0_3">https://www.komus.ru/katalog/ruchki-karandashi-markery/lastiki-tochilki-linejki/linejki/linejki-izmeritelnye-treugolniki-transportiry/linejka-attache-15-sm-metallicheskaya-serebristaya-dve-shkaly/p/514965/?from=block-301-0_3</a>	шт	1
15	Линейка металлическая 40см		<a href="https://www.komus.ru/katalog/ruchki-karandashi-markery/lastiki-tochilki-linejki/linejki/linejki-izmeritelnye-treugolniki-transportiry/linejka-attache-40-sm-metallicheskaya-serebristaya-dve-shkaly/p/514968/?from=block-301-0_1">https://www.komus.ru/katalog/ruchki-karandashi-markery/lastiki-tochilki-linejki/linejki/linejki-izmeritelnye-treugolniki-transportiry/linejka-attache-40-sm-metallicheskaya-serebristaya-dve-shkaly/p/514968/?from=block-301-0_1</a>	шт	1
16	Булавка английская для продевания эластичной тесьмы 55мм		<a href="https://www.ozon.ru/product/bulavki-portnovskie-55mm-12sht-tsv-srebro-angliyskie-dlya-rukodeliya-i-tvorchestva-844396342/?at=nRtr4rxMqC9BDEvmcJmB2g7S94GqpkTy5Kpn1Hq3m6k">https://www.ozon.ru/product/bulavki-portnovskie-55mm-12sht-tsv-srebro-angliyskie-dlya-rukodeliya-i-tvorchestva-844396342/?at=nRtr4rxMqC9BDEvmcJmB2g7S94GqpkTy5Kpn1Hq3m6k</a>	шт	1
17	Кольшек для выворачивания концов пояса, углов обтачивания		-	шт	1
18	Простой карандаш			шт	1
19	Сантиметровая лента		<a href="https://sewkit.ru/catalog/santimetr-portnovskiy-1-5m/">https://sewkit.ru/catalog/santimetr-portnovskiy-1-5m/</a>	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*
<b>Рабочее место участника с нарушением слуха</b>	3000x1900	1,5 м	<p>Для участников с нарушением слуха необходимо предусмотреть:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>а) наличие звукоусиливающей аппаратуры, акустической системы, информационной индукционной системы, наличие индивидуальных наушников;</li> <li>б) наличие на площадке переводчика русского жестового языка (сурдопереводчика);</li> <li>в) оформление конкурсного задания в доступной текстовой информации.</li> </ul>
<b>Рабочее место участника с нарушением зрения</b>	3000x1900	1,5 м	<p>Для участников с нарушением зрения необходимо:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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);</li> <li>б) лупа с подсветкой для слабовидящих; электронная лупа;</li> <li>в) для рабочего места, предполагающего работу на компьютере - оснащение специальным компьютерным оборудованием и оргтехникой: <ul style="list-style-type: none"> <li>видеоувеличитель;</li> <li>- программы экранного доступа NVDA и JAWS18 (при необходимости);</li> <li>- брайлевский дисплей (при необходимости);</li> </ul> </li> <li>в) для рабочего места участника с нарушением зрения, имеющего собаку-проводника, необходимо предусмотреть место для собаки-проводника.</li> <li>г) оснащение (оборудование) специального рабочего места тифлотехническими ориентирами и устройствами, с возможностью использования крупного рельефно-контрастного шрифта и шрифта Брайля,</li> </ul>

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

			соответствии со спецификой заболевания).
<b>Рабочее место участника с ментальными нарушениями</b>	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, ранищих поверхностей, выступающих крепежных деталей)</p>

## 5. Схема (план) застройки соревновательной площадки



## **6. Требования охраны труда и техники безопасности**

### **Общие требования**

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

Не допускается отвлекаться и отвлекать других конкурсантов посторонними разговорами;

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

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

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

### **Действия перед началом работ**

Перед началом выполнения работ конкурсант должен:

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

-застегнуть пуговицы спецодежды, волосы подобрать под головной убор;

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

-проверить наличие инструмента, приспособлений и материалов;

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

-проверить режущую часть ножниц, должна быть правильно произведена заточка;

-осмотреть стул и проверить его устойчивость.

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

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

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

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

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

-убедиться в отсутствии посторонних лиц в рабочей зоне.

Перед началом работы на электропаровых утюгах с подключенным парогенератором:

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

## **Действия во время выполнения работ:**

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

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

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

Требования по охране труда при выполнении швейных работ.

При выполнении работ конкурсант обязан:

- выполнять работу согласно технологическому процессу;
- при работе с иглой пользоваться наперстком;
- обрезку нитей производить ножницами;
- работать при достаточности освещения на рабочем месте;
- не допускать к рабочему месту посторонних лиц;
- при выполнении ремонта одежды осмотреть карманы, лацканы и т.д. во избежание травм оставленными в одежде острыми предметами;
- прежде чем стачивать изделие, необходимо проверить, не оставалось ли в ткани булавки или иголки.

Швее не допускается:

- отвлекаться и отвлекать других работников посторонними разговорами;
- класть ручной инструмент (ножницы и т.п.) и приспособления в карман;
- оставлять иглы, ручной инструмент на изделии при временном прекращении работы;
- производить обрыв нити лезвием, зубами.

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

- пускать машину плавным нажатием на педаль;
- подачу материала к иглодержателю производить равномерно, без рывков, прошивать утолщенные места на пониженных оборотах (так как игла может сломаться и поранить);
- прокладывая строчку, изделие придерживать двумя руками по обе стороны от иглы во избежание попадания пальцев рук под иглу;
- заправку верхней и нижней нити, смену иглы, смазку швейной машины производить только при выключенном электродвигателе, сняв ногу с пусковой педали;
- при замене иглы убедиться в надежности ее крепления;
- постоянно следить за креплением нажимной лапки и в случае ослабления закрепить ее.

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

- заправке нитки в иголку или замене шпульки;
- замене иглы, лапки, игольной пластины и других деталей; -ремонте или наладке;
- оставлении (даже на короткое время) рабочего места;

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

- наклоняться низко к швейному оборудованию во избежание захвата ею волос и головного убора;
- тормозить или ускорять швейное оборудование рукой за маховое колесо;
- касаться иглы на ходу машины;
- бросать на пол отработанные или сломанные иглы;
- открывать, снимать ограждающие устройства и приспособления;
- класть около вращающихся частей швейного оборудования ручной инструмент и посторонние предметы;
- использовать затупленную или искривленную иглу.

При работе на электропаровых утюгах с подключенным парогенератором конкурсант обязан:

- работать осторожно, во избежание ожогов, порчи изделий и возникновения загораний, не перегревая его;
- при перегреве, выключить утюг для его постепенного охлаждения;
- отключать оборудование, держась за штепсельную вилку;

При работе на электропаровых утюгах с подключенным парогенератором не допускается:

- выдергивать шнур из розетки, держась за токоведущий кабель (провод);
- охлаждать утюг водой;
- ронять утюг или стучать по обрабатываемому изделию;
- касаний кабеля (провода) с горячим корпусом утюга или горячих предметов.

### **Действия после окончания работ**

По окончании работы конкурсант обязан:

- отключить швейное оборудование, держась за штепсельную вилку и дождаться полной его остановки;
- вычистить машину;
- убрать в специально выделенные места хранения все приспособления и инструмент (ножницы, отвертку, масленку и т.п.), применяемые в работе;
- при отключении электропитания электропаровых утюгов с подключенным парогенератором отключить выключатель электропитания паровых утюгов, отключить выключатель «Сеть», вынуть вилку кабеля (провода) из розетки держась за штепсельную вилку, стравить пар из парогенератора через подсоединенный шланг в холодную воду.

Привести в порядок рабочее место и территорию вокруг него;

Отключить рабочее освещение;

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

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

Вымыть руки водой с моющим средством.

### **Действия в случае аварийной ситуации**

Требования по охране труда в аварийных ситуациях.

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

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

-принять меры по устранению причин аварийной ситуации.