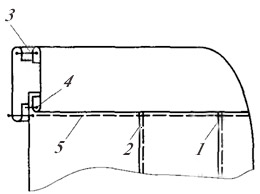
**Конкурсное задание (отборочного этапа)**

**Регионального чемпионата по профессиональному мастерству «ПРОФЕССИОНАЛЫ 2024» в компетенции «Технология моды»**

**Возрастная категория (юниоры)**

***Сборочная схема «Соединение воротника-стойки с изделием»***

**Краткое описание задания:**

Практическое задание состоит из фрагмента модуля В по изготовлению блузки-туники (Приложение 11) из конкурсного задания к Региональному чемпионату, а именно соединение воротника- стойки с изделием.

Время выполнения задания 1 час.

Для выполнения задания необходимо при себе иметь: СИЗ (фартук и косынка), сменную обувь и тулбокс (набор инструментов для выполнения ручных работ: иглы для ручных работ, наперсток, ножницы для мелких работ, сантиметровая лента, булавки портновские, колышек, линейка, мел портновский, распарыватель).

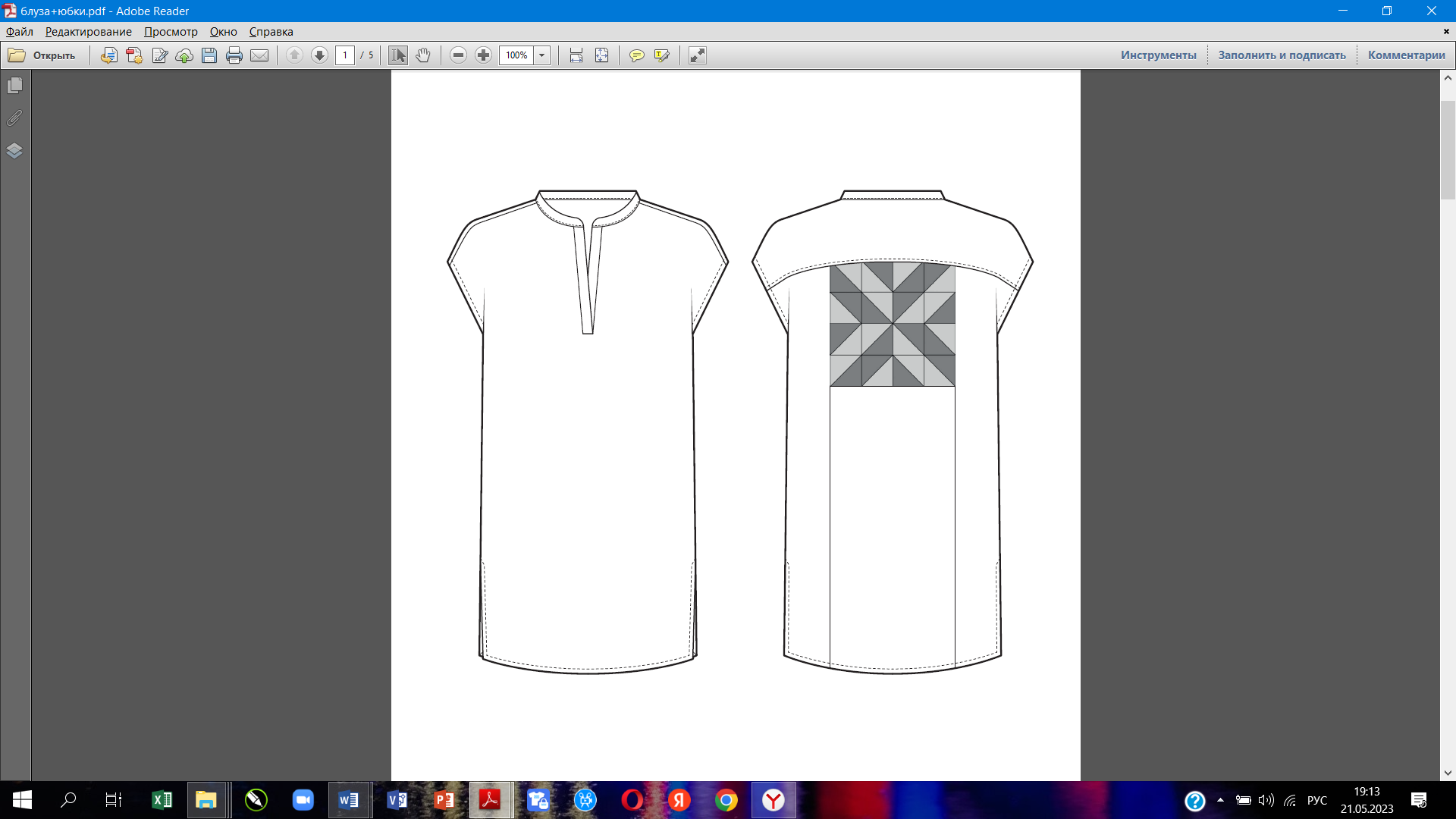
**Техническое описание.**

***Соединение воротника - стойки с изделием,*** технологический узелвыполнен из плательной ткани. Для обработки необходимо выкроить детали изделия (полочка, спинка) и вортник-стойка, стойка состоит из двух деталей: внутренней и внешней. Затем обработать застежку в изделии с планкой, обработать плечевые среэы и проложить отделочную строчку на 0,1 см. от шва. Обработать воротник и соединить с изделием.

Лекала (шаблоны) для изготовления узла выполнены с технологическими припусками на обработку, внутренняя или внешняя часть стойки может быть продублирована в зависемости от свойств основной ткани. Ширина в готовом виде планки и воротника-стойки в готовом виде 2,5 см.

**Спецификация деталей кроя**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | Наименование детали | Количество деталей |
| 1 | Полочка | 2 детали |
| 2 | Спинка | 1 деталь со сгибом |
| 3 | Воротник-стойка | 2 детали со сгибом |

Приложение 11.

**Оценочный лист**

участника отборочных соревнований по профессиональному мастерству «ПРОФЕССИОНАЛЫ 2024» в компетенции «Технология моды»

Возрастная категория (юниоры)

ФИО участника\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Набрано баллов \_\_\_\_\_

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Операционный контроль | Макс. кол. баллов | Наименование показателей оценивания | Факт.  набрано баллов | Замечания (снятые баллы) |
| 1 | Дублирующие материалы использованы соответствующим образом | 5 | Использование дублирующих материалов улучшает внешний вид |  |  |
| 2 | Качество выполнения планки. Ширина планки ровная на всем протяжении | 5 | погрешность 1-2 мм |  |  |
| 3 | Длина верхней планки и нижний одинаковая | 5 | погрешность 2 мм |  |  |
| 4 | Качество обработки плечевых швов(стачивание, обметывание, заутюживание) | 10 | строчка ровая, плавная, одинаковой ширины |  |  |
| 5 | Длина плечевых швов одинаковая | 5 | Погрешность 1 мм |  |  |
| 6 | Качество обтачивания воротника | 15 | Воротник выполнен качественно, аккуратно, припуски по шву обтачивания высечены, закреплены строчкой, толщина снижена за счет утюжки и высекания. Линия обтачивания ровная, кант со стороны верхнего воротника |  |  |
| 7 | Качество втачивания воротника в горловину, равномерность воротника по ширине | 20 | При складывании совмещена середина воротника и середина спинки, воротник симметричен по ширине |  |  |
| 8 | Концы воротника симметричны | 5 | Погрешность 1 м |  |  |
| 9 | Качество обработки места соединения воротника и планки | 5 | толщина высечена, снижена за счет ВТО |  |  |
| 10 | Качество отделочной строчки по линии втачивания воротника в горловину | 5 | ровная на всем протяжении, не слетает |  |  |
| 11 | Внешний вид узла в изделии | 10 | Отсутствие производственный мусор |  |  |
| 10 | Организация рабочего места. | 5 | - во время работы;  - по окончанию работы. |  |  |
| 11 | Соблюдение правил технике безопасности. | 5 | - перед началом работы;  - во время работы;  - по окончанию работы. |  |  |
|  | Всего баллов | 100 |  |  |  |

Начало работы \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Окончание работы\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_