## 11 класс. «Изготовление макета манишки с декором в виде группы складок и кружева»

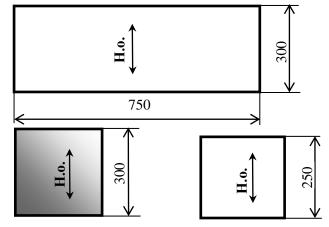
Перед началом работы внимательно прочитать задание, изучить объект труда, наличие материалов и приспособлений для работы, предоставленное в аудитории оборудование.

Задание: изготовить макет манишки с обработкой горловины подкройной обтачкой и оформлением боковых деталей переда манишки кружевом. Центральную деталь переда манишки (вставку) декорировать вертикально расположенными мелкими складками (не менее 5 шт.; глубиной не более 8 мм) и уместным расположением настроченного узкого кружева. Боковые срезы изделия обработать швом вподгибку с закрытым срезом, нижние — в виде кулиски. На спинке изделия застёжку оформить отделочной строчкой, воздушной петлёй и пуговицей.

# Вид манишки спереди Вид манишки сзади Вид манишки сзади

## Материалы и приспособления:

- 1.1-ый образец ткани -300 мм X 750 мм.
- 2. 2-й образец ткани (для вставки) 300 мм X 300 мм.
- 3. 3-й образец ткани (для обтачек) 250 мм X 250 мм.
- 4. Пуговица 1 шт.
- 5. Кружево узкое -1 метр.
- 6. Кружево широкое 60 см.











В наше время манишками называют переднюю часть сорочки с воротником или без него. Их можно встретить в продаже как отдельный элемент одежды. Задача манишки — имитировать сорочку под пиджаком или жакетом. Конечно, она не может заменить «целую» сорочку для делового костюма. Именно поэтому основной задачей декорирования центральной детали переда манишки является то, чтобы в процессе ношения декоративные элементы были максимально видны. Благодаря таким элементам как складки, кружево, защипы, вышивка, жабо и т.п., женские манишки выглядят очень нарядно и романтично.











# Технологическая карта изготовления макета манишки с декором в виде группы складок и кружева

### кружева Графическое изображение Описание операции Место для вашего эскиза (если вам это необходимо) 1.Продумать характер декоративных складок на детали вставки (их глубину, расстояние между ними), последовательность выполнения. Определить место расположения узкого кружева, способ крепления на деталь вставки, характер оформления (может полосы кружева будут выполнены в виде заложенных складок или в вид сборки или в виде накладного шва). Длину предложенного кружева для вставки отобрать самостоятельно. Выполнить эскизы. если вам Рекомендуем необходимо. выбирать легкие в исполнении, но эффектные способы отделки и не задерживаться на этом этапе! При выполнении ВТО капронового кружева быть внимательным, пользоваться проутюжильником марли или х/б ткани! 2.Вырезать выкройки манишки (смотри листы № 9,10). 3.Произвести раскрой деталей манишки, соблюдая направление долевой нити, заданные параметры и подготовить к работе следующие детали: - спинка манишки: - боковая деталь переда манишки; - вставка/центральная деталь переда 20 манишки (2-й образец ткани, на котором 0 15 5 будет предварительно выполнен декор). В процессе работы подкроить: - обтачки горловины спинки; Боковая - обтачку горловины переда. Спинка деталь 30 30 Обтачки раскраивать после сборки манишки переда 2 ∂em. деталей переда. Экономную раскладку 2 дет. выкройки на ткани и раскрой деталей Кромка ткани постараться произвести, исключая попадания кромки. 4. Работу рекомендуем начать с декора. На предложенном образце ткани для вставки прямыми смёточными стежками (или проутюживанием) отметить вертикальную линию середины. Перед выполнением этого пункта убедитесь, что дальнейшем В декорированной части образца ткани вы сможете произвести раскрой детали вставки. Произвести декор вставки в виде

группы складок (не

менее

шт.;

глубиной не более 8 мм) и настроченного кружева, выбрав грамотную технологию выполнения этих операций.

Проутюжить деталь вставки с изнаночной стороны.

5.Перед раскроем вставки убедитесь, что середина декора на образце ткани после выполнения складок и настрачивания кружева не сместилась. Во избежание смещения цента образца ткани и центра декора сколоть его булавками.

Произвести раскрой *вставки*, соблюдая направление долевой нити, заданные параметры и линию середины выполненного вами декора.

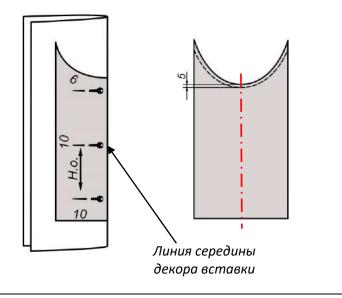
Для предотвращения роспуска складок (в отсутствии уже ранее выполненных и отрезанных закрепок) проложить машинную строчку (удерживающую складки) по линии горловины вставки шириной шва до 5 мм.

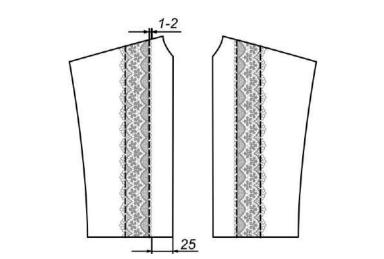
6.На лицевую сторону боковых деталей переда манишки приколоть ряд кружева в соответствии с контрольной линией (см. выкройку).

При необходимости наметать.

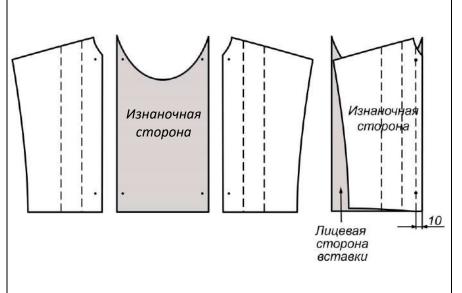
Настрочить кружево по его краям (с двух сторон). Строчку вести на расстоянии 1-2 мм от края кружева.

Приутюжить с изнаночной стороны. Отрезать излишки кружева.



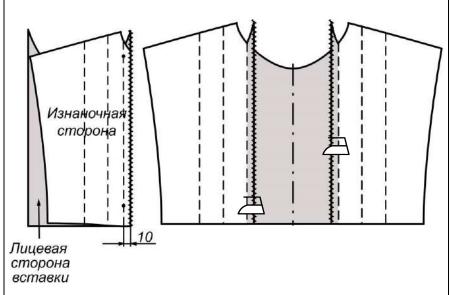


7.Отметить контрольные точки на пересечении линии обмеловки деталей. Соединить боковые детали переда со вставкой, ориентируясь на контрольные точки, складывая детали последовательно, лицевыми сторонами друг к другу и уравнивая срезы по вертикальной линии. Сколоть булавками, сметать, проверить на корректность линию горловины, прострочить шириной шва 10 мм.



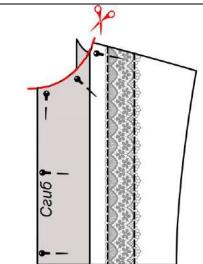
8.Обработать вертикальные срезы стачивания деталей переда зигзагообразной строчкой. Подобрать оптимальную длину и ширину зигзагообразной строчки.

Заутюжить припуски швов в сторону середины переда.



9.Сложить изделие по оси симметрии, уровнять срезы. Сколоть по линии середины и срезу горловины.

Осноровить деталь переда манишки по линии горловины, срезав незначительные излишки ткани (желательно отсечь только выступающие припуски вертикальных срезов), руководствуясь выкройкой переда манишки.



10.Подкроить детали для обработки среза горловины (см. выкройки):

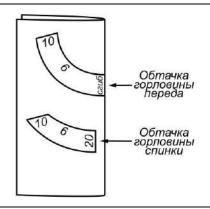
- обтачки горловины спинки;
- обтачка горловины переда.

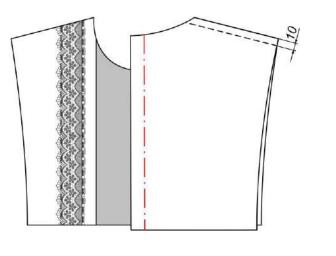
Воспользуйтесь для этого выкройками, если у вас не было существенных изменений в конфигурации конструктивной линии горловины после осноравливания.

Ширина обтачки в готовом виде должна составлять 30 мм.

11.Сложить детали переда и спинки лицевыми сторонами друг к другу, сколоть по плечевым срезам, при необходимости сметать.

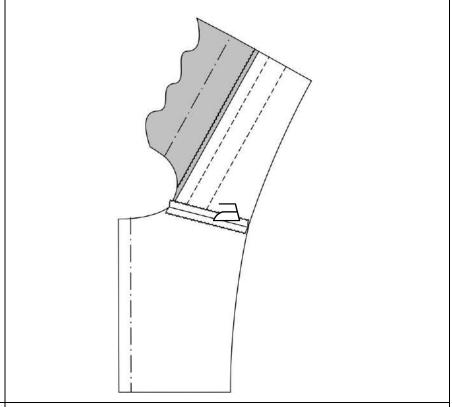
Стачать последовательно плечевые срезы изделия строчкой стачивания шириной шва 10 мм.





12.Обработать плечевые срезы оптимальной по размеру зигзагообразной строчкой.

Разутюжить припуски швов. Излишки ткани срезать.



13. На выкроенных деталях обтачек горловины переда и спинки отметить линии середины деталей/сгиб; на пересечении линий обмеловки - контрольные точки (см. а).

На деталях спинки отметить линию середины спинки (см. б).

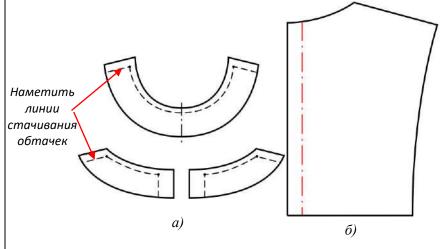
Убедиться, что обтачки выкроены по форме и размеру линий горловины переда и спинки. Проверить это, приколов обтачки к линиям середины переда и середины спинки. Совместив обтачки с линией плеча на деталях манишки, наметить линии стачивания обтачек.

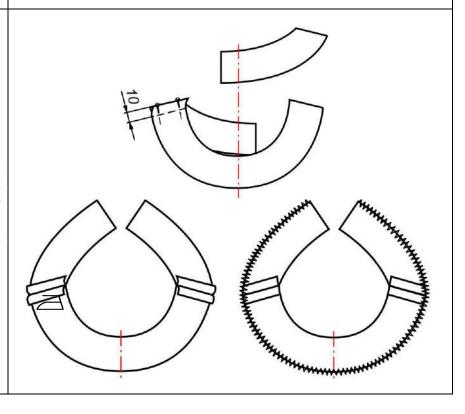
14.Сложить обтачки горловины переда и спинки лицевыми сторонами внутрь. Уровнять плечевые срезы обтачек, сколоть, при необходимости сметать, стачать по намеченным линиям шириной шва 10 мм.

Разутюжить припуски на шов. Срезать излишки ткани по отлетному срезу.

Обработать отлетной срез обтачки зигзагообразной строчкой. Подобрать оптимальную длину и ширину зигзагообразной строчки.

При необходимости приутюжить, не растягивая обтачку по горловине.



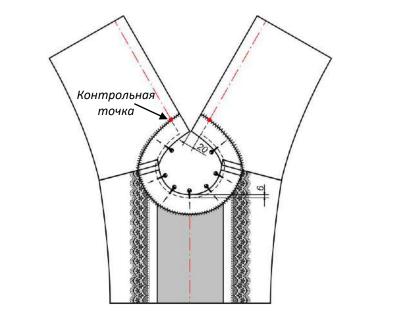


15.Заготовленную обтачку расположить на срезе горловины манишки, сложив детали лицевыми сторонами друг к другу.

Приколоть, совместив линии середины деталей и плечевые швы (по возможности), приметать обтачку к горловине,

Обтачать срез горловины шириной шва 6 мм. Строчку вести по обтачке.

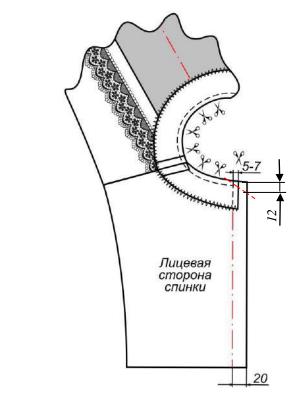
Начинать/заканчивать строчку необходимо в контрольных точках (проложить по линии середины спинки, далее по прямому углу по линии горловины).



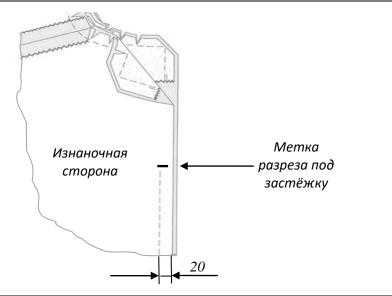
16.Надсечь срезы деталей в местах скруглений, не доходя до шва обтачивания 2—3 мм.

Отсечь излишки ткани в углах, не доходя до шва 1–2 мм. Во избежание пустого угла линию отсечения выполнить под острым углом таким образом, чтобы срезанная величина по припуску середины спинки от среза горловины и ниже составляла около 12 мм.

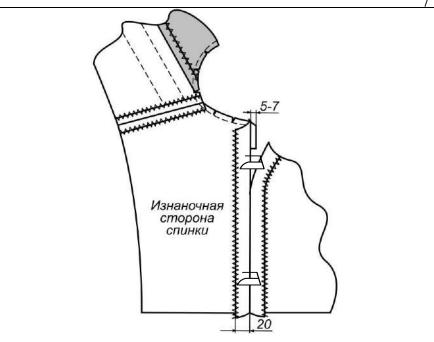
Подрезать обтачку так, чтобы её короткий срез заходил на припуск шва середины спинки на 5–7 мм. При этом сам припуск величиной 20 мм не подрезать.



17. Стачать средний срез спинки. Части спинки манишки сложить лицевыми сторонами. Сколоть, стачать средние срезы от метки разреза под застёжку (см. выкройку) до нижнего среза манишки шириной шва 20 мм.



18. Разутюжить припуски по спинке. Припуски по краям разреза спинки заутюжить на изнаночную сторону.



19.Обтачку горловины отвернуть на изнаночную сторону. Тщательно выправить.

Горловину выметать косыми стежками с образованием канта со стороны обтачки величиной 1 мм.

Слегка приутюжить горловину (размещая изделие на краю гладильной доски).

Удалить нити временного назначения. Проутюжить.

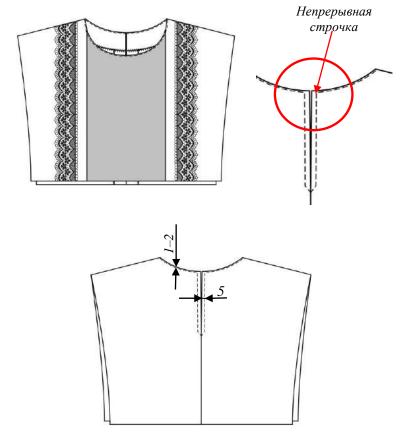
20.Отстрочить по краю горловины шириной шва 1–2 мм и далее по сторонам застёжки на ширину шва 5 мм от сгиба одной непрерывной строчкой. Ниже метки застёжки выполнить симметричный фигурный угол.

Увеличить длину стежка в местах выполнения складок, предупредив нарушение структуры складок.

Работу выполнять будет удобнее без отсека швейной машины для хранения аксессуаров (приставного столика).

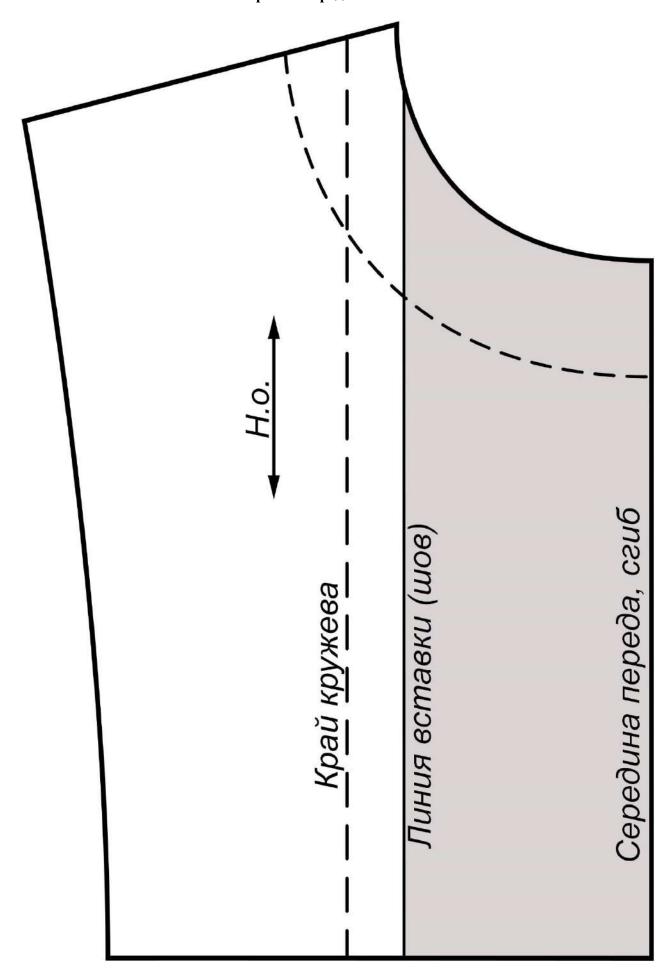
Проутюжить.

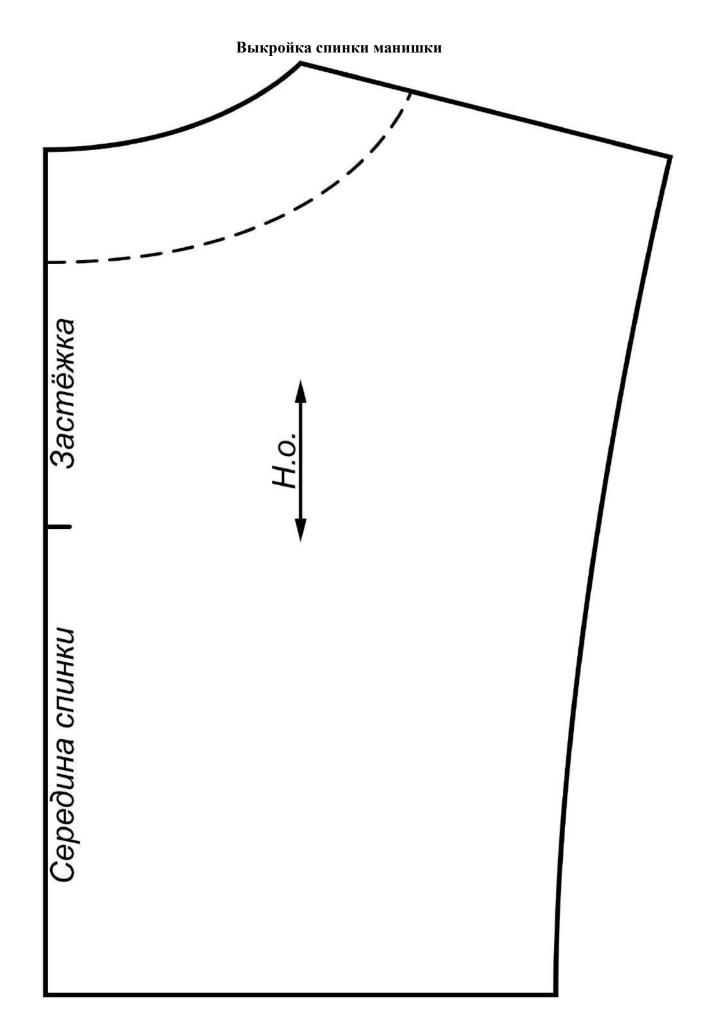




21. Боковые срезы манишки обработать швом вподгибку с закрытым срезом. При необходимости предварительно заметать. Величина подгиба 7 мм. Машинную выполнить на расстоянии 1-2 строчку мм от подогнутого края. Приутюжить. 22. Нижний срез манишки отогнуть на изнаночную сторону для образования кулиски и обработать швом вподгибку с закрытым срезом. Величина подгиба 20 MM. Строчку проложить на расстоянии 1-2 мм от подогнутого края. Строчку проложить, не нарушая структуру складок. При необходимости увеличить длину стежка или уменьшить утюгом толщину ткани. Приутюжить. 23.У верхнего конца левого края разреза застёжки выполнить нитяную воздушную петлю (любым способом). Размер петельки должен соответствовать размеру пуговицы. Пришить пуговицу. 24. Для объективного оценивания работы обтачки к плечевым швам не прикреплять. 25.Провести окончательную влажнотепловую обработку изделия. Особые замечания: Отметка о несоблюдении безопасных приемов труда:

Отметка об отсутствии правильной организация рабочего места и формы:





Карта пооперационного контроля «Изготовление макета манишки с декором в виде группы складок и кружева»

	Критерии оценки	Баллы	Факт
	Технические условия на изготовление макета манишки	10,5	
1	Детали манишки выкроены с учетом направления Н. О., без попадания кромки; в соответствии с	0,5	
	предложенными шаблонами (без искажения формы); с заданными припусками; с правильным	3,0	
	определением лицевых сторон (да/нет)		
2	Симметричность изделия по всем контурам (уголки переда и спинки, по линии горловины	0,5	
	переда и спинки, по боковым линиям, по линиям низа, по плечевым точкам – совпали) (да/нет)	ŕ	
3	Высота изделия по оси симметрии середины переда манишки от горловины до линии низа	0,5	
	185мм±5мм (да/нет)		
4	Габаритные размеры по ширине нижнего среза переда манишки 145± 6 мм (да/нет)	0,5	
5	Высота изделия по линии середины спинки манишки от горловины до линии низа 225мм±5мм	0,5	
	(да/нет)		
6	Габаритные размеры по ширине нижнего среза спинки манишки 135± 6 мм и эта величина по	0,5	
	нижнему срезу спинок одинакова (да/нет)		
7	Качество обработки плечевого среза (длина – 100± 2 мм и плечевые швы совпадают; с ш.ш. 10	0,5	
	мм± 2 и одинакова во всех местах; с качеством зигзагообразной строчки) (да/нет)		
8	Качество настрачивания кружева на боковые детали переда (по модели; в соответствии с	0,5	
	контрольной линией (15± 1 мм); параллельными рядами; строчки ровные, аккуратные с ш.ш. 1-2		
	мм; без заминов и складок) (да/нет)	0.5	
9	Качество обработки шва соединения вставки и боковых деталей переда (ш.ш. 10 мм± 2 и	0,5	
	одинакова во всех местах; с качеством зигзагообразной строчки, с правильным направлением запаса шва, с грамотным ВТО) (да/нет)		
10	запаса шва, с грамотным ВТО) (да/нет) Качество обработки горловины подкройной обтачкой (ширина обтачного шва 6 мм±1 мм и	2,5	
10	везде одинакова; ширина обтачки по модели 30 мм±2 мм и везде одинакова; обтачной шов	2,3	
	выметан с кантом 1 мм и аккуратно; плечевые швы совмещены; рассечки выполнены, излишки		
	ткани в уголках (на осевой линии середины спинки) отсечены грамотно (без пустот); уголки		
	тщательно выправлены, ВТО присутствует; с качеством зигзагообразной строчки по отлетному		
	срезу обтачки; обработка по модели) (да/нет)		
11	Качество обработки среднего среза спинки (ш.ш. 20±1 мм; с правильным ВТО и качеством	0,5	
	зигзагообразной строчки) (да/нет)		
12	Отделочная строчка по срезу горловины (ровная, с ш.ш 1–2 мм, одинакова во всех местах, без	0,5	
	нарушения структуры складок, кружева при наличии) (да/нет)		
13	Обработка застёжки (по модели - с размером $100\pm5$ мм; ш.ш. 5 мм $\pm1$ мм, одинакова по обеим	0,5	
	сторонам; с симметричным фигурным углом; строчка непрерывная) (да/нет)		
14	Качество обработки боковых срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1–2 мм,	0,5	
	одинакова во всех местах) (да/нет)	0 =	
15	Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш 1–2 мм,	0,5	
1.6	одинакова во всех местах, без нарушения структуры складок) (да/нет)	1	
16	Качество выполнения воздушной петли и крепления пуговицы (да/нет)	1	
17	Характер оформления вставки декором и окончательная отделка	4,5	
17	Декор в виде группы складок присутствует и выполнен по модели (на вставке; вертикально расположенные; не менее 5 шт., с глубиной не более 8 мм (да/нет)	0,5	
18		1	
10	Середина декора на детали вставки соответствует середине вставки, деталь вставки симметрична (да/нет)	1	
19	симметрична (да/нет) Качество выполнения группы складок (глубина складок одинакова, с одинаковым расстоянием	1	
19	между складками, строчка на складках ровная, аккуратная, везде одинаковая; без роспуска	1	
	складок; с грамотным технологическим выбором оформления операции; с ВТО) (да/нет)		
20	В декоре вставки кружево присутствует (по модели - узкое; с качественным креплением,	0,5	
20	строчки ровные; в том числе с изнаночной стороны; расположение симметричное) (да/нет)	0,5	
21	Разработанный декор обладает определённой сложностью (с учётом сложности декорирования	0,9	
	кружева и количества складок) (да/нет)	- 92	
22	Композиционное решение всех разработанных декоративных элементов уместно, согласовано с	0,3	
	размерами детали, с учётом расположения конструктивных срезов (близкое расположения		
	линий декора уместно, обосновано, без нарушения качества внешнего вида) (да/нет)		
23	Окончательная отделка выполнена (нити временного назначения удалены, наличие закрепок с	0,3	
	их оптимальной длиной, качество окончательной ВТО) (да/нет; $(5-7) \pm 1$ мм)		
	Итого:	15	

## 11 класс. «Изготовление макета манишки с декором в виде вышивки и кружева»

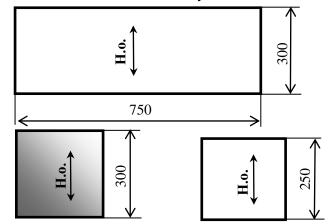
Перед началом работы внимательно прочитать задание, изучить объект труда, наличие материалов и приспособлений для работы, предоставленное в аудитории оборудование.

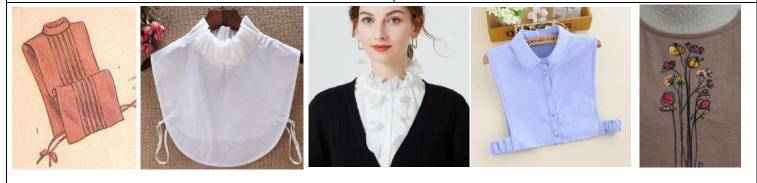
Задание: изготовить макет манишки с обработкой горловины подкройной обтачкой и оформлением боковых деталей переда манишки кружевом. Центральную деталь переда манишки (вставку) дополнить расположением вышитой композиции романтического стиля. Вышивку расположить по оси симметрии переда. Боковые срезы изделия обработать швом вподгибку, нижние — в виде кулиски. На спинке изделия застёжку оформить отделочной строчкой, воздушной петлёй и пуговицей.

# Вид манишки спереди Вид манишки сзади Место расположения вышивки

## Материалы и приспособления:

- 1.1-ый образец ткани -300 мм X 750 мм.
- 2. 2-й образец ткани (для вставки) 300 мм X 300 мм.
- 3.3-й образец ткани (для обтачек) 250 мм X 250 мм.
- Пуговица 1 шт.
- 5. Кружево 60 см.
- 6. Клеевой флизелин (стабилизатор).
- 7. Нитки для вышивальной машинки 4-х цветов.
- 8. Маленькие ножницы с изогнутыми концами.





В наше время манишками называют переднюю часть сорочки с воротником или без него. Их можно встретить в продаже как отдельный элемент одежды. Задача манишки — имитировать сорочку под пиджаком или жакетом. Конечно, она не может заменить «целую» сорочку для делового костюма. Именно поэтому основной задачей декорирования центральной детали переда манишки является то, чтобы в процессе ношения декоративные элементы были максимально видны. Благодаря таким элементам как вышивка, аппликация, складки, кружево, жабо и т.п., женские манишки выглядят очень нарядно и романтично.

Нежный и романтичный дизайн вышивки будет выглядеть оригинально в том случае, когда выбранный мотив для вышивания вместе с кружевом составят грамотное композиционное решение декорирования.



## Описание операции 1.Вырезать выкройки манишки (смотри листы № 10 и 11).

# Начинать работу с выполнения вышивки.

Продумать стилевое и цветовое решение вышиваемого мотива. Выполнить эскизы, если вам это необходимо.

Внимание! При выполнении ВТО капронового кружева быть внимательным, пользоваться проутюжильником!

- 2. Познакомиться с особенностями раскроя манишки и её деталями:
- спинка манишки;
- боковая деталь переда манишки;
- вставка/центральная деталь переда манишки (2-й образец ткани, на котором будет предварительно выполнена вышивка).

В процессе работы необходимо будет подкроить:

- обтачки горловины спинки;
- обтачку горловины переда.

Экономную раскладку выкройки на ткани и раскрой деталей постараться произвести, исключая попадания кромки.

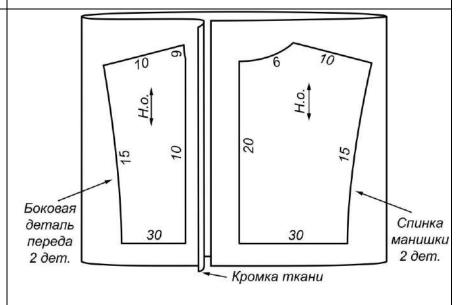
3.На 2-м образце ткани (для *вставки*) произвести обмеловку детали *вставки* (**ориентировочно!**).

Определить место расположения вышивки, её центр/центры. Убедиться, что ваша машинная вышивка позволит запялить ткань в пяльцы, а центр/центры вышитого мотива будет соответствовать выбранному месту её расположения и в дальнейшем вся деталь вставки может быть выкроена без проблем.

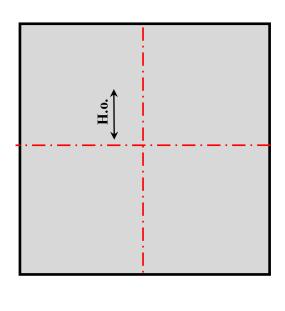
При необходимости обозначить контуры *детали вставки* прямыми смёточными стежками.

## Необходимо соблюдать условия:

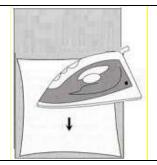
- *размер вышивки 60–65 мм*,
- смена цветов: 4 цвета,
- расположение и характер мотива вышивки – по заданию.



Графическое изображение



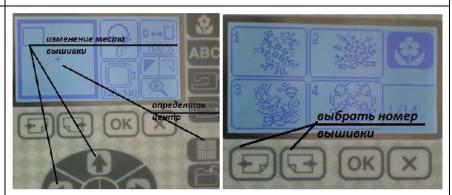
4. Продублировать часть детали, где будет произведена вышивка: наложить изнаночную сторону детали клеевую ткани поверхность прокладочной закрепить (стабилизатор), булавками. Приутюжить с изнаночной стороны через чтобы проутюжильник, клеевая приклеилась к утюгу.



5.Подготовить вышивальную машину: верхнюю нить желательно отрегулировать немного слабее, чем нижнюю, чтобы нижней нити в процессе вышивки не было видно на лицевой стороне. Цвет верхней нити зависит от рисунка.

6.На дисплее выбрать рисунок, если рисунок расположен не по центру вашего, изменить место вышивки с помощью курсора.

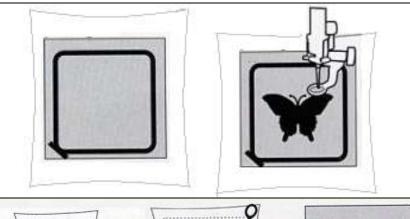
Необходимо выполнить <u>условия:</u> выбранная вышивка или композиция, состоящая из нескольких элементов вышивки должны иметь параметры пункта 3.



- 7.Запялить ткань в пяльцы, установить их в машину, проверить информацию о вышивке:
- размер;
- время выполнения;
- количество цветов.
- 8. Нажать команду пуск и выполнить вышивку по задуманной композиции.
- 9.Очистить вышитый рисунок от производственного мусора (удалить нитки, лишнюю клеевую и т.д.). Проутюжить вышитый рисунок, соблюдая технику безопасности при работе с утюгом и правила ВТО вышитых изделий.
- 10. Согласно графическому изображению (смотри пункт 2) произвести раскрой, соблюдая направление долевой нити, заданные параметры и подготовить к сборке следующие детали:
- спинка манишки;
- боковая деталь переда манишки;
- вставка/центральная деталь переда манишки (уже с вышивкой). См. п. 11.

В процессе работы подкроить:

- обтачки горловины спинки;
- *обтачку горловины переда*. Обтачки раскраивать лучше после



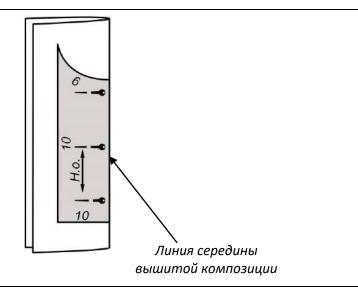


сборки деталей переда.

Экономную раскладку выкройки на ткани и раскрой деталей постараться произвести, исключая попадания кромки.

11.Перед раскроем *вставки* убедитесь, что середина вышитой композиции на образце ткани после раскроя не сместится. Во избежание смещения сколоть ткань булавками.

Произвести раскрой *вставки*, соблюдая направление долевой нити, заданные параметры и линию середины выполненной вышивки.

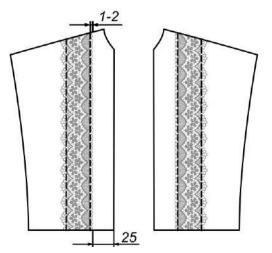


12.На лицевую сторону боковых деталей переда манишки приколоть ряд кружева в соответствии с контрольной линией (см. выкройку).

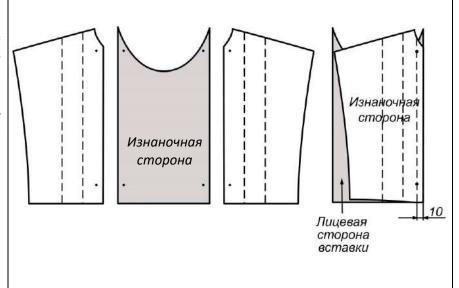
При необходимости наметать.

Настрочить кружево по его краям (с двух сторон). Строчку вести на расстоянии 1-2 мм от края кружева.

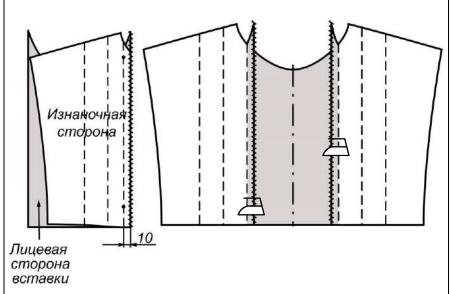
Приутюжить с изнаночной стороны. Отрезать излишки кружева.



13.Отметить контрольные точки на пересечении линии обмеловки деталей. Соединить боковые детали переда со вставкой, ориентируясь на контрольные точки, складывая детали последовательно лицевыми сторонами друг к другу и уравнивая срезы по вертикальной линии. Сколоть булавками, сметать, проверить на корректность линию горловины, прострочить шириной шва 10 мм.

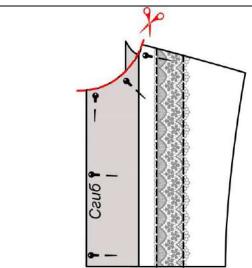


Заутюжить припуски швов в сторону середины переда.



15.Сложить изделие по оси симметрии, уровнять срезы. Сколоть по линии середины и срезу горловины.

Осноровить деталь переда манишки по линии горловины, срезав незначительные излишки ткани (желательно отсечь только выступающие припуски вертикальных срезов), руководствуясь выкройкой переда манишки.



16.Подкроить детали для обработки среза горловины (см. выкройки):

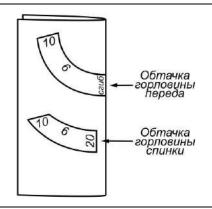
- обтачки горловины спинки;
- обтачка горловины переда.

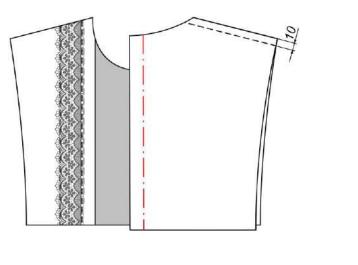
Воспользуйтесь для этого выкройками, если у вас не было существенных изменений в конфигурации конструктивной линии горловины после осноравливания.

Ширина обтачки в готовом виде должна составлять 30 мм.

17.Сложить детали переда и спинки лицевыми сторонами друг к другу, сколоть по плечевым срезам, при необходимости сметать.

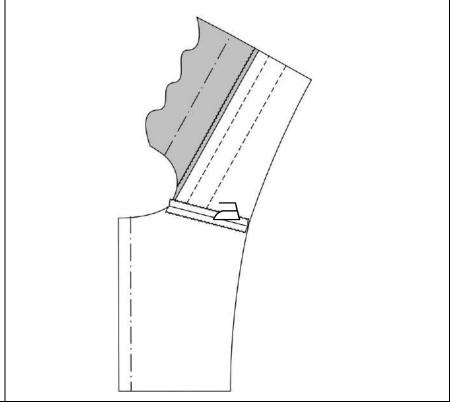
Стачать последовательно плечевые срезы изделия строчкой стачивания шириной шва 10 мм.





18.Обработать плечевые срезы оптимальной по размеру зигзагообразной строчкой.

Разутюжить припуски швов. Излишки ткани срезать.



19. На выкроенных деталях обтачек горловины переда и спинки отметить линии середины деталей/сгиб; на пересечении линий обмеловки – контрольные точки (см. а).

На деталях спинки отметить линию середины спинки (см. б).

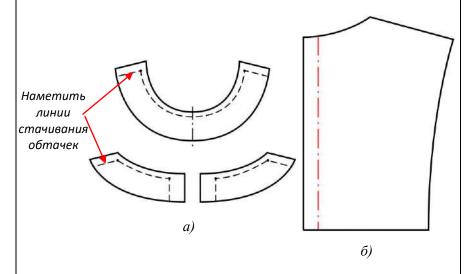
Убедиться, что обтачки выкроены по форме и размеру линий горловины переда и спинки. Проверить это, приколов обтачки к линиям середины переда и середины спинки. Совместив обтачки с линией плеча на деталях манишки, наметить линии стачивания обтачек.

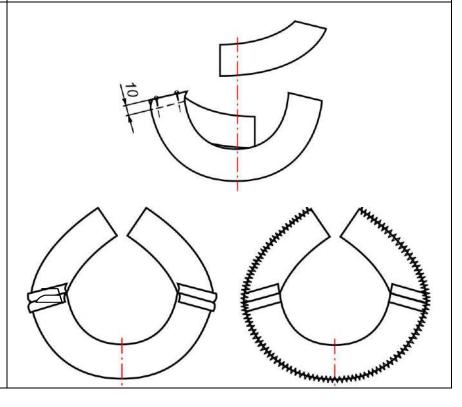
20.Сложить обтачки горловины переда и спинки лицевыми сторонами внутрь. Уровнять плечевые срезы обтачек, сколоть, при необходимости сметать, стачать по намеченным линиям шириной шва 10 мм.

Разутюжить припуски на шов. Срезать излишки ткани по отлетному срезу.

Обработать отлетной срез обтачки зигзагообразной строчкой. Подобрать оптимальную длину и ширину зигзагообразной строчки.

При необходимости приутюжить, не растягивая обтачку по горловине.



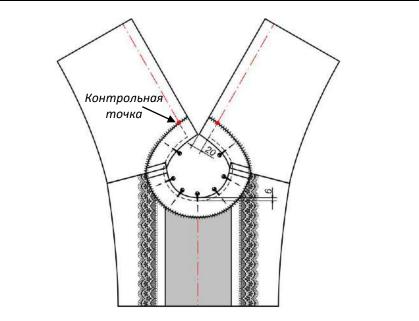


21.Заготовленную обтачку расположить на срезе горловины манишки, сложив детали лицевыми сторонами друг к другу.

Приколоть, совместив линии середины деталей и плечевые швы (по возможности), приметать обтачку к горловине.

Обтачать срез горловины шириной шва 6 мм. Строчку вести по обтачке.

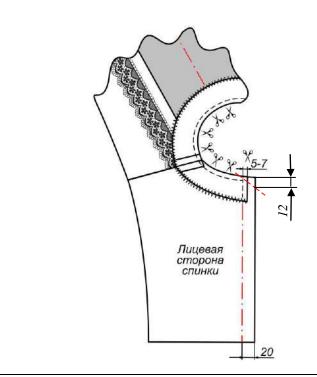
Начинать/заканчивать строчку необходимо в контрольных точках (проложить по линии середины спинки, далее по прямому углу по линии горловины).



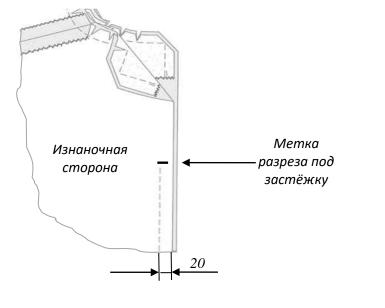
22.Надсечь срезы деталей в местах скруглений, не доходя до шва обтачивания 2–3 мм.

Отсечь излишки ткани в углах, не доходя до шва 1–2 мм. Во избежание пустого угла линию отсечения выполнить под острым углом таким образом, чтобы срезанная величина по припуску середины спинки от среза горловины и ниже составляла около 12 мм.

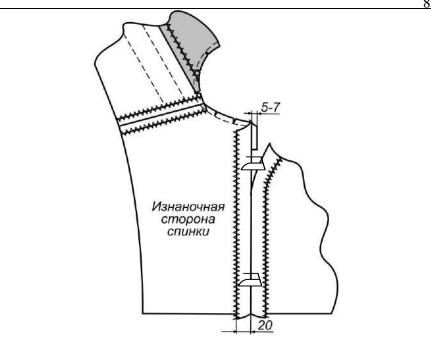
Подрезать обтачку так, чтобы её короткий срез заходил на припуск шва середины спинки на 5–7 мм. При этом сам припуск величиной 20 мм не подрезать.



23. Стачать средний срез спинки. Части спинки манишки сложить лицевыми сторонами. Сколоть, стачать средние срезы от метки разреза под застёжку (см. выкройку) до нижнего среза манишки шириной шва 20 мм.



24. Разутюжить припуски по спинке. Припуски по краям разреза спинки заутюжить на изнаночную сторону.



25.Обтачку горловины отвернуть на изнаночную сторону. Тщательно выправить.

Горловину выметать косыми стежками с образованием канта со стороны обтачки величиной 1 мм.

Слегка приутюжить горловину (размещая изделие на краю гладильной доски).

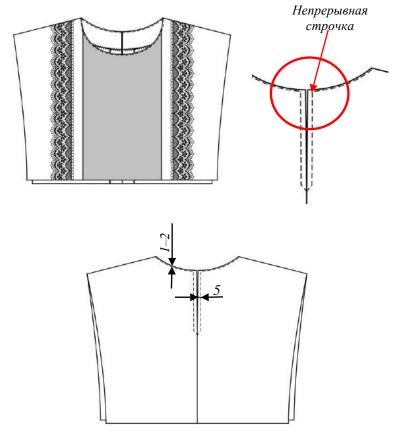
Удалить нити временного назначения. Проутюжить.

26.Отстрочить по краю горловины шириной шва 1–2 мм и далее по сторонам застёжки на ширину шва 5 мм от сгиба одной непрерывной строчкой. Ниже метки застёжки выполнить симметричный фигурный угол.

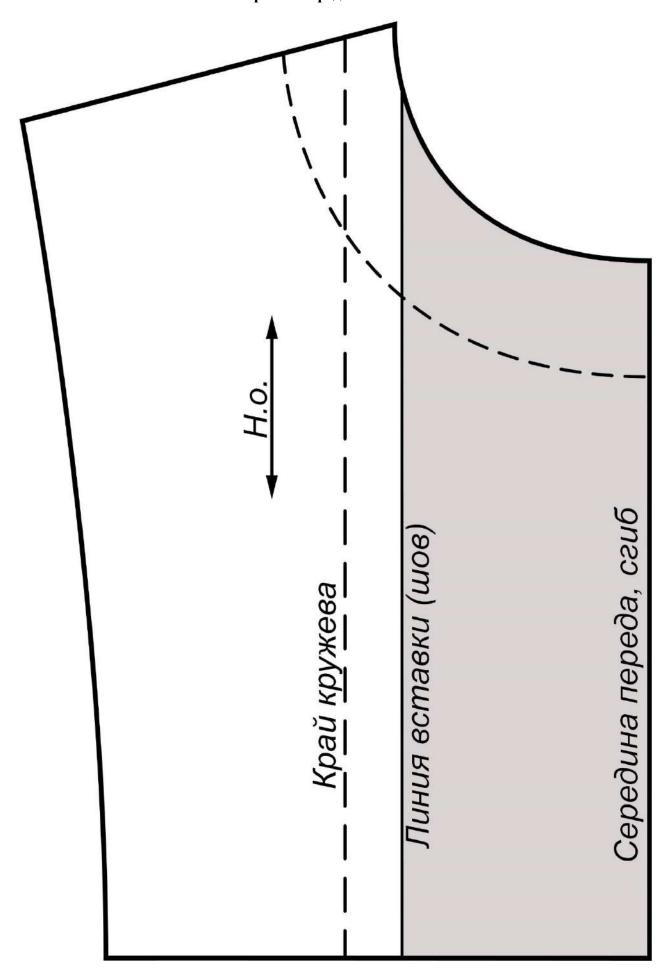
Работу выполнять будет удобнее без отсека швейной машины для хранения аксессуаров (приставного столика).

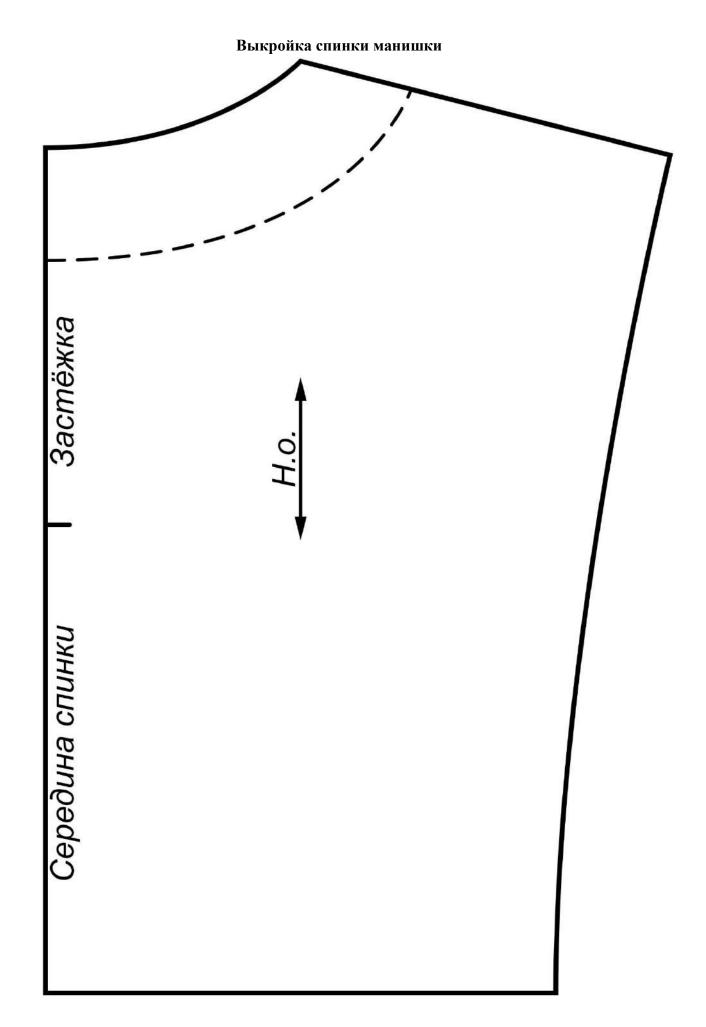
Проутюжить.





27. Боковые срезы манишки обработать швом вподгибку с закрытым срезом. При необходимости предварительно заметать. Величина подгиба 7 мм. Машинную строчку выполнить на расстоянии 1–2 мм от подогнутого края. Приутюжить.	
28.Нижний срез манишки отогнуть на изнаночную сторону для образования кулиски и обработать швом вподгибку с закрытым срезом. Величина подгиба 20 мм.  Строчку проложить на расстоянии 1–2 мм от подогнутого края.  При необходимости увеличить длину стежка или уменьшить утюгом толщину ткани. Приутюжить.	7-7
29. У верхнего конца левого края разреза застёжки выполнить нитяную воздушную петлю (любым способом). Размер петельки должен соответствовать размеру пуговицы. Пришить пуговицу.	
30. Для объективного оценивания работы обтачки к плечевым швам не прикреплять.	
31.Провести окончательную влажнотепловую обработку изделия.	
Особые замечания: Отметка о несоблюдении безопасных при Отметка об отсутствии правильной орган	





## Карта пооперационного контроля

«Изготовление макета манишки с декором в виде вышивки и кружева»

Детали манишки выкроены с учетом направления Н. О., без попадания кромки; в соответствии с предпоженными пабломами (без искажения фарма); с заданнями пригусками; е правильным обреденением лицевых сторов (да/нет)   О.5 предпоженными пабломами (без искажения фарма); с заданнями пригусками; е правильным (да/нет)   О.5 предпоженными пабломами (без искажения фарма); с заданнями пригусками; е правильным (да/нет)   О.5 преда и спинки, по боковым дениям, по диними поразовным (да/нет)   О.5 преда и спинки, по боковым дениям, по диними поразовным (да/нет)   О.5 преда и спинки, по боковым дениям, по диними поразовным (да/нет)   О.5 преда и спинки, по боковым дениям, по диними поразовным (да/нет)   О.5 преда и спинки, по боковым дениям преда манишки 145± 6 мм (да/нет)   О.5 правитные размеры по ширине нижнего среза спинки манишки от горпонины до динии итах (да/нет)   О.5 правитные размеры по ширине нижнего среза спинки манишки 135± 6 мм и эта всинчива по О.5 правитные размеры по ширине нижнего среза спинки манишки 135± 6 мм и эта всинчива по О.5 правитные обработки пресера (да/нет)   О.5 правитные обработки прозовины новера (да/нет)   О.5 правитные обработки прозовины новера (да/нет)   О.5 правитные обработки прозовины новера (да/нет)   О.5 правитные (да/нет)   О		«Изготовление макета манишки с декором в виде вышивки и кружева»	Баллы	Факт
Дістани манишик выкроены с учетом направления Н. О., без попадания кромия; в соответствии с предложенными шаболомам (без исклжения формы); с задамными припусками; с правильным определенными пиперам силики, по боковым линими, по линими портами горововым (да/нет)   0.5		Критерии оценки		Факт
редлюженными шабловами (без некажения формы); с заданными припусками; с правильным определением лицевых сторот  2. Симметричность изделия по всем контурам (утолки переда и спинки, по лиция горховицы переда и спинки, по баковым лициям, по лициям инта, по плечевым точкам — совпали) (да/нет)  3. Высота изделия по оси свямьетрии середным переда манишки 145 = 6 мм (да/нет) 0,5  4. Табаритные резмеры по ширине нижиего среза переда манишки 145 = 6 мм (да/нет) 0,5  5. Высота изделия по лиции середнина спинки манишки от горловины до лиции инта 225мм / бм/си/тет) 0,5  6. Габаритные размеры по ширине нижиего среза спинки манишки 135 ± 6 мм и эта величина по пижиему срезу спинко кодинакова.  7. Качество обработки плечевого среза (длина − 100 ± 2 мм и плечевые швы совпадают; с ш.ш. 10 0,5  8. Качество обработки плечевого среза (длина − 100 ± 2 мм и плечевые швы совпадают; с ш.ш. 10 0,5  8. Качество обработки плечевого среза (длина − 100 ± 2 мм и плечевые швы совпадают; с ш.ш. 10 0,5  8. Качество настрачивами кружева на боковые детани переда (пю модели; в соответствии с контрольной лицией (15. 1 мм); параллельными реда (пю модели; в соответствии с да/нет)  9. Качество обработки пла соединения вставки и боковых детаней переда (пи.ш. 10 мм. 2 и одинакова в преда мм. 2 мм.		•		
определением лицевых сторон  — середи и стипки, по баковым лициям, по лициям игра, по плечевым точкам — совпалу (да/нет)  — вереди и стипки, по баковым лициям, по лициям игра, по плечевым точкам — совпалу (да/нет)  — высота издалил по сом симыстрии середины переда манишки от горловины до лиции инза  — высота издалил по сом симыстрии середины переда манишки от горловины до лиции низа  — преду преду преду преду преду преду пред пред манишки от горловины до лиции низа  — высота издалил по лиции середины спинки манишки от горловины до лиции низа 225мм+5мм  — бабритные размеры по пирине нижнего среза спинки манишки 135_6 мм и эта величина по  — пильшким середины спинки манишки 135_6 мм и эта величина по  — пильшким середины спинки манишки 135_6 мм и эта величина по  — пильшким среду стипко одинакова во весем местах; с качеством зигзагообразной строчки)  — качество настрачивания кружева на боковые, детали переда (по модели; в соответствии с  ми; без заминов и складок)  — Качество настрачивания кружева на боковые, детали переда (по модели; в соответствии с  ми; без заминов и складок)  — Качество настрачивания кружева на боковые, детали переда (по модели; в соответствии с  ми; без заминов и складок)  — Качество настрачивания кружева на боковые, детали переда (по модели; в соответствии с  ми; без заминов и складок)  — Качество обработки пораввны подкройной обтачкой (ширина обтачного шая 6 мм±1 мм и  вазаке одинакова, ширина обтаки по модели 30 мм±2 мм и веза одинакова; обтачной шая  — качество обработки горловины подкройной обтачкой (ширина обтачного шая 6 мм±1 мм и  вазаке одинакова, ширина обтаки по модели 30 мм±2 мм и веза одинакова; обтачном и  вамиета и скантом 1 мм и вакуратно, пътечевы пизь сомещения; рассечки выполнены, иклишки  тидательно выправленыя. ВТО присутенуют; с качеством зигатообразной строчки по отлетному  — серау обтачки; обработка по модели)  — качество обработки по модели  — качество обработки по отрач	1		0,5	
Симметричность изделия по всем контурам (уталки переда и спинки, по линии гормовины переда и синики, по боковым линиям, по заниям низа, по пистевым точкам — севпали) (да/нет)				
переди и спинки, по боковым линиям, по линиям нига, по плечевым точкам — совиали (да/нет)         0,5           3 Высота изделия по оси симметрии середины переда манишки от горловины до линии низа         0,5           1 ВЗМм+Змм         (да/нет)         0,5           5 Высота изделия по оси симметрин сиржие середины спинки манишки от горловины до линии иза 225мм+5мм         (да/нет)         0,5           6 Габаритные размеры по ширине нижнего среза спинки манишки 135±6 мм и эта величина по пинки середины спинки манишки 135±6 мм и эта величина по пинки середины спинки манишки 135±6 мм и эта величина по пинки середины спинки манишки 135±6 мм и эта величина по пинки середины спинки манишки 135±6 мм и эта величина по пинки средины спинки манишки 135±6 мм и эта величина по пинки средина спинки манишки 135±6 мм и эта величина по (да/нет)         0,5           6 Качество обработки плечевого среза (длина — 100±2 мм и делечевы швы совпадают; с т.ш. 10         0,5           8 Качество обработки плечевого среза (длина — 100±2 мм и делечей) (да/нет)         0,5           9 Качество обработки предобрати шва соединения втагакой средики; строики ровьые, аккуратные с ш.ш. 1-2 мм; без замишов и складок)         0,5           9 Качество обработки поровним подъройной обтачкой (пирина обтачного пив 6 мм/1 мм и везде одинакова; обтачной шов выметак с кататот 1 мм и аккуратты, плеченые пиза мм-2 мм и везде одинакова; обтачной шов выметак с кататот 1 мм и аккуратты, плеченые пиза мм-2 мм и везде одинакова; обтачной шов выметак с бработки обработки окраси обработки обра				
3         Высста издения по оси симметрии середины переда манишки от горловины до динии изгам (да/нет)         0,5           4         Габаритные размеры по пирине пижиего среза переда манишки 145 = 6 мм (да/нет)         0,5           5         Высота изделия по линии середины спинки манишки от горловины до линии изга (да/нет)         0,5           6         Габаритные размеры по ширине инжиего среза спинки манишки 155 ± 6 мм и эта величина по инжилему срезу спинок одинакова         0,5           7         Качество обработки плечелого среза (диния – 100 ± 2 мм и плечелье швы соппадают; с т. т., 10         0,5           8         Качество обработки плечелого среза (диния – 100 ± 2 мм и плечелье швы соппадают; с т. т., 10         0,5           8         Качество обработки плечелого среза (диния – 100 ± 2 мм и плечелье швы соппадают; с т., т., 10         0,5           8         Качество обработки плечелого среза (диния – 100 ± 2 мм и плечелье преда (дил., 10 мм ± 2 мм; без заминов и ссласласк)         0,5           9         Качество обработки шва сосдинения вставки и боковых деталей переда (дил., 10 мм ± 2 мм; без заминов и ссласа)         0,5           9         Качество обработки шва сосдинения вставки и боковых деталей переда (дил., 10 мм ± 2 мм; без замина в беза с рамина в беза с рамина в середа дета с каттом 1 мм и аккуратно; плеченые пвы сомещени; рассечки выполнени, члиники ками в угольку, бера образотки образотки образотки образотки образотки образотки образотки; беза с рамина переда (дил., 10 мм ± 2 мм и везде образотки беза с рамина в с рамина в ставки в пременения (дил., 10 мм ±	2		0,5	
185мм±5мм   (да/нет)			0.7	
4 Габаритные размеры по пирине нижнего среза переда манипки 145: 6 мм (да/нет) 0,5  Высота изделия по линии середины спинки манишки от горловина до линии шиза 22мм+5мм (да/нет)   6 Габаритные размеры по пирине нижнего среза спинки манишки 135± 6 мм и эта величина по (да/нет)   7 Качество обработки плеченого среза (длина − 100± 2 мм и плечевые швы совпадают; с ш.п. 10 0,5 мм± 2 и одинакова во весх местах; с качеством зигзатообразной строчки) (да/нет)   8 Качество пастрачивания кружева на боковые детали переда (по модели; в соответствии с да/нет)   9 Качество обработки плеченого ореа (длина − 100± 2 мм и плечевые швы совпадают; с ш.п. 1-2 мм; без заминов и складок)   10 Качество пастрачивания кружева на боковые детали переда (по модели; в соответствии с да/нет)   9 Качество обработки пла соединения вставки и боковых деталей переда (пи.ш. 10 мм± 2 и одинакова во всех местах; с качеством зигзагообразной строчки, с правильным направлением запаса шва, с грамопным ВТО) (да/нет)   10 Качество обработки горловины подкройной обтачкой (ширина обтачного шва 6 мм± мм и выстально выправлены, ВТО присутствует; с качеством зигзагообразной (без пустот); утолки пыстьны выправлены, ВТО присутствует; с качеством зигзагообразной строчки по отлетному срезу обтачки; обработка по модели)   11 Качество обработки среднего среза спинки (ш.ш. 20±1 мм; с правильным ВТО и качеством да/нет)   12 Отделонава строчка по срезу горловины (паини) отсечены грамотно (без пустот); утолки пыстьны выправлены, ВТО присутствует; с качеством зигзагообразной строчки по отлетному срезу обтачки; обработка по модели)   12 Отделонава строчка по срезу горловины (паини) отсечены грамотно (без пустот); утолки пыстьным образа с по обработки на среднего среза спинки (паини) отсечены грамотно (без пустот); утолки пыстьным образамения по образамения по образамения (паиния) от качеством (да/нет)   13 Обработка застёжки (по модели - с размером поталена ображно по образамения (да/нет)   14 Качество обработки на оредну горловины (паиния) от качеством (да/нет)   15 Кач	3		0,5	
5         Высота издения по линии середины спинки манишки от горловины до линии низа 225мы±5мм (да/нет)         0.5           6         Габаритные размеры по ширине нижнего среза спинки манишки 135± 6 мм и эта ведичивы по ца/нет)         0.5           7         Качество обработки плечевого среза (длина — 100± 2 мм и плечевые шны совпадают; с п.ш. 10 д. мм+ 2 и одинакова по всех местах; с качеством зигзагообразной строчки)         (да/нет)           8         Качество настрачивания кружева на боковые детали переда (по модели; в соответствии с контрольной линией (15±1 мм); парадилельными прадми; строчки ровные, аккруатные с ш.ш. 1-2 мм, без заминов и складок)         0,5           8         Качество обработки пла соединения вставки и боковых деталей переда (пл.ш. 10 мм± 2 и одинакова во всех местах; с качеством зигзагообразной строчки, с правильным напраляением даласа пла, с грамотным ВТО)         0,5           10         Качество обработки горловины подкройной обтачкой (ширина обтачного шва 6 мм± 1 мм и везде одинакова; ширина обтачки пождения об мм± 2 мм и в езде одинакова; ширина обтачки пождения и выметал реасчени выполнены, излишки такии в уголках (на освой линии середины спинки) отсечены грамотно (без пусто); уголки тщитствы выправлены. ВТО присуствует; с качеством зигзагообразной строчки по отлетному срезу обтачки; обработка по модели)         2,5           11         Качество обработки средиего среза спинки (пл.п. 20±1 мм; с правильным ВТО и качеством усточки по срезу горловины (ровлая, с шл. 1-2 мм, одинакова по всех местах)         (да/нет)         0,5           12         Отделочива строчка по срезу горловины (ровлая, с шл. 1-2 мм, одинаков во всех места) </td <td>4</td> <td></td> <td>0.7</td> <td></td>	4		0.7	
6         Габаритные размеры по ширине нижнего среза спинки манишки 135± 6 мм и эта величина по до. 5 нижнего обработки плечевого среза (длина − 100+ 2 мм и плечевые швы совидают; с пл.п. 10 д. мм. 2 и одинакова во всех местах; с качеством зигзагообразной строчки (да/нет)         0.5           8         Качество настрачивания кружсва на боковые детали переда (по модели; в соответствии с контрольной линией (15±1 мм); параллельными рядами; строчки ровные, аккуратные с ш.ш. 1-2 мм, без заминов и складок)         0,5           9         Качество настрачивания кружсва на боковые детали переда (по модели; в соответствии с контрольной линией (15±1 мм); параллельными рядами; строчки ровные, аккуратные с ш.ш. 1-2 мм, без заминов и складок)         0,5           9         Качество обработки шва соединения вставки и боковых деталей переда (ш.ш. 10 мм. 2 и одинакова, пирина обтачки по модели 30 мм. 2	4	Табаритные размеры по ширине нижнего среза переда манишки 145±6 мм (да/нет)	0,5	
6         Табаритные размеры по пирине нижнего среза спинки манишки 135± 6 мм и эта величина по нижнему срезу спинок одинакова         0,5           7         Качество обработки плечевого среза (длина − 100± 2 мм и плечевые швы совпадают; с ил	5	Высота изделия по линии середины спинки манишки от горловины до линии низа 225мм±5мм	0,5	
вижнему срезу спинок одинакова         (да/нет)           7         Качество обработки плечевого среза (длина — 100± 2 мм и плечевые швы совпадают; с п.ш. 10 мм± 2 и одинакова во всех местах; с качеством зигзагообразной строчки)         0,5           8         Качество настрачивания кружева на боковые дегали переда (по модели; в соответствии с контрольной линией (15± 1 мм); парадленьными рядами; строчки ровные, аккуратные с ш.ш. 1-2 мм; без заминов и складок)         0,5           9         Качество обработки шва соединения вставки и боковых деталей переда (ш.ш. 10 мм± 2 и одинакова во всех местах; с качеством зигзагообразной строчки, с правильным паправленим запаса шва, с грамотным ВТО)         0,5           10         Качество обработки порловны подкройной обтачкой (ширина обтачног шва 6 мм±1 мм 1 мм 2,5         0,5           11         Качество обработки горловны подкройной обтачкой (ширина обтачног шва 6 мм±1 мм 1 мм 2,5         0,5           12         Отализатообразной строчки по отачной шов выметаи с кантом 1 мм и аккуратно; плечевые швы совмещены; рассеки выполнены, излишки тиательно выправлены, ВТО присутствует; с качеством зигзагообразной строчки по отактному срезу обтачки, обработка по модели)         0,5           11         Качество обработки орезу горловины (ровная, с ш.ш. 1-2 мм, одинакова во всех местах)         0,5           12         Отделочная строчка по срезу горловины (ровная, с симметррыным ругом; строчка пеперрерывая)         0,5           13         Обработка 1 мм; с размет вы миний (детами и крепления путова вы мж±1 мм, одинакова во всех местах)         0,5		(да/нет)		
7         Качество обработки плечевого среза (диина — 100 + 2 мм и плечевые швы совиадают; с т.п.п. 10         0.5           мм± 2 и одинакова во всех местах; с качеством зигзагообразной строчки)         0.5           8         Качество настрачивания кружева на боковых детали переда (по модели; в соответствии с монтрольной динней (15± 1 мм); парадлельными рядами; строчки ровные, аккуратные с ш.ш. 1-2 мм; без заминов и складок)         0,5           9         Качество обработки шва соединения вставки и боковых деталей переда (ш.ш. 10 мм± 2 и одинакова по всех местах; с качеством зигзагообразной строчки, с правильным направлением (да/нет)         0,5           10         Качество обработки горловина подкройной обгачкой (ширина обтачного шва 6 мм± 1 мм (да/нет)         0,5           10         Качество обработки горловины подкройной обтачкой (ширина обтачного шва 6 мм± 1 мм (да/нет)         0,5           10         Качество обработки горловины подкройной обтачкой (ширина обтачного шва 6 мм± 1 мм (да/нет)         0,5           11         Качество обработки горловины подкройной обтачкой (ширина обтачного шва 6 мм± 1 мм (да/нет)         0,5           12         Отделочнам строчка (па мереднего среза спинки (ш.ш. 20±1 мм; с правильным ВТО и качеством (да/нет)         0,5           12         Отделочная строчка по срезу горловины (ровная, с ш.п. 1 – 2 мм, одинакова во вех местах)         0,5           14         Качество обработки боковых срезов маниники (величина подгиба 7 мм± 1, с ш.п. 1 – 2 мм, одинакова во вех местах)         0,5      <	6	Габаритные размеры по ширине нижнего среза спинки манишки 135± 6 мм и эта величина по	0,5	
мм± 2 и одинакова во всех местах; с качеством зигзагообразной строчки)         (да/нет)           8 Качество настрачивания кружева на боковые детали переда (по модели; в соответствии с контрольной линней (15± 1 мм); параллельными рядами; строчки ровные, аккуратные с ш.ш. 1-2 мм; без заминов и складок)         0,5           9 Качество обработки иза соодинсния вставки и боковых деталей переда (п.ш. 10 мм± 2 и одинакова во всех местах; с качеством зигзагообразной строчки, с правильным паправлением запаса шва, с грамотным ВТО)         0,5           10 Качество обработки горловины подкройной обтачкой (ширина обтачкого шва 6 мм±1 мм и везле одинакова; ширина обтачки по модели 30 мм±2 мм и везле одинакова; обтачной шов вымстан с кантом 1 мм и аккуратно; плечевые швы совмещены; рассечки выполнены, излишки ткани в утолках (на осевой линии середины спинки) отсечены грамотно (без пустот); утолки пиательно выправлены, ВТО присутствует; с качеством зигзагообразной строчки по отлетному срезу обтачки; обработка по модели (да/нет)         0,5           11 Качество обработки среднего среза спинки (ш.ш. 20±1 мм; с правильным ВТО и качеством зигзагообразной строчки)         (да/нет)         0,5           12 Отделочия строчка по срезу горловины (ровная, с ш.ш. 1–2 мм, одинакова во всех местах)         (да/нет)         0,5           13 Обработка такжи (по модели - с размером 100±5 мм; ш.ш. 5 мм±1 мм, одинакова по обеим строчки, одинакова во всех местах)         (да/нет)         0,5           14 Качество обработки боковых срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1–2 мм, одинакова во всех местах)         (да/нет)         0,5           15 Качество обработки бысковых срезов манишки (величина по				
8         Качество настрачивания кружева на боковые детали переда (по модели; в соответствии с монтрольной линией (15±1 мм); парадлельными рядами; строчки ровные, аккуратные с ш.ш. 1-2 мм; без заминов и складок)         0,5           9         Качество обработки пва соединения вставки и боковых деталей переда (ш.ш. 10 мм± 2 и одинакова во всех местах; с качеством зигзагообразной строчки, с правильным направлением запаса шва, с грамотным ВТО)         (да/нет)           10         Качество обработки горловина подкройной обтачкой (ширина обтачного шва 6 мм± 1 мм и кажет содинакова; ширина обтачки по модели от света, с матера (шамка) повыметан с кантом 1 мм и аккуратно; плечевые швы совмещены; рассечки выполнены, излишки ткани в уголках (на осевой линии середины спинки) отсечены грамотно (без пустот); утолки тпательно выправлены. ВТО присутствует; с качеством зигзагообразной строчки по срезу обтачки; обработка по модели)         0,5           11         Качество обработки среднего среза спинки (ш.ш. 20±1 мм; с правильным ВТО и качеством да/нет)         0,5           12         Отделочнам строчка по срезу горловины (ровная, с ш.ш. 1–2 мм, одинакова во всех местах)         0,5           13         Обработка застёжки (по модели - с размером 100± 5 мм; ш.п. 5 мм± 1 мм, одинакова по обеим да/нет)         0,5           14         Качество обработки боковых срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1–2 мм, одинакова во всех местах)         0,5           15         Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1–2 мм, одинакова во всех местах)         0,5           16         Качество выполнения воздушной петли	7		0,5	
ми; без заминов и складок)  8 Качество обработки шва соединения вставки и боковых деталей переда (ш.ш. 10 мм± 2 и дл/нет)  10 Качество обработки шва соединения вставки и боковых деталей переда (ш.ш. 10 мм± 2 и дл/нет)  11 Качество обработки горловины подкройной обтачкой (ппирина обтачного ппва 6 мм± 1 мм и везде одинакова; ширина обтачки по модели 30 мм±2 мм и везде одинакова; обработки горловины подкройной обтачкой (ппирина обтачного ппва 6 мм± 1 мм и везде одинакова; ширина обтачки по модели 30 мм±2 мм и везде одинакова; обтачной шов вымстан с кантом 1 мм и аккуратно; плечевые швы сомещены; рассечки выполнены и, втаницки ткани в уголках (на осевой линии середины спинки) отсечены грамотно (без пустот); уголки тпательно выправлены, ВТО присутствует; с качеством зигзагообразной строчки по отлетному срезу обтачки; обработка по модели (да/нет)  11 Качество обработка (реднего среза спинки (ш.ш. 20±1 мм; с правильным ВТО и качеством да/нет)  12 Отделочная строчка по срезу горловины (ровная, с ш.ш. 1–2 мм, одинакова во всех местах) (да/нет)  13 Обработка застёжки (по модели - с размером 100±5 мм; ш.п. 5 мм± 1 мм, одинакова по обеим отлеторочка по срезу горловины (ровная, с ш.ш. 1.2 мм, одинакова во всех местах)  14 Качество обработки боковых срезов манишки (величина подтиба 7 мм±1, с ш.ш. 1–2 мм, одинакова во всех местах)  15 Качество обработки физурным утлом; строчка непрерывная)  16 Качество обработки изкних срезов манишки (величина подтиба 20 мм±2, с ш.ш. 1–2 мм, одинакова во всех местах)  17* Качество обработки изкних срезов манишки (величина подтиба 20 мм±2, с ш.ш. 1–2 мм, одинакова во всех местах)  18* Правильное совмещение осевых линий детали изрелия и центра намеченной выпивки в готовой разменение по центру композиции, заправка машины), уверенное устранение проблем, (да/нет)  18* Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной выпивки в готовой ода/нет)  19* Грамотная работа с программой машины (выбор рисунка и задание правильных размеров, разменение по центру композиции, заправка машин		мм± 2 и одинакова во всех местах; с качеством зигзагообразной строчки) (да/нет)		
мм; без заминов и складок)         (да/нет)           9         Качество обработки шва соединения вставки и боковых деталей переда (п.п. 10 мм± 2 и одинакова во всех местах; с качеством зигзагообразной строчки, с правильным направлением запаса шва, с грамотным ВТО)         0,5           10         Качество обработки горловины подкройной обтачкой (ширина обтачного шва 6 мм±1 мм и везде одинакова; ширина обтачки по модели 30 мм±2 мм и везде одинакова; обтачной шов вымстан с кантом 1 мм и аккуратно; плечевые швы совмещены; рассечки выполнены, излишки ткани в уголках (на осевой линии середины спинки) отсечены грамотно (без пустот); уголки тщательно выправлены, ВТО присутствует; с качеством зигзагообразной строчки по отлетному срезу обтачки; обработка по модели)         (да/нет)           11         Качество обработки переду горловины (прики) (п.п. 20±1 мм; с правильным ВТО и качеством (да/нет)         0,5           12         Отделочная строчка по срезу горловины (ровная, с ш.ш 1-2 мм, одинакова во всех местах)         (да/нет)         0,5           13         Обработка застёжки (по модели - с размером 100±5 мм; ш.ш. 5 мм±1 мм, одинакова по обеим сторонам; с симметричным фитурным утлом; строчка пепрерывная)         (да/нет)         0,5           14         Качество обработки боковых срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1-2 мм, одинакова во всех местах)         0,5         (да/нет)           15         Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш. 1-2 мм, одинакова во всех местах)         0,5         (да/нет)           16         Качество обработки нижних срезов манишки (	8		0,5	
9 Качество обработки шва соединения вставки и боковых деталей переда (п.ш. 10 мм± 2 и одинакова во всех местах; с качеством зигзагообразной строчки, с правильным направлением запаса шва, с грамотным ВТО)  10 Качество обработки горловины подкройной обтачкой (ширина обтачного шва 6 мм±1 мм и везде одинакова; обтачной шво выметан с кантом 1 мм и аккуратно; дотечевые швы совмещены; рассечки выполнены, излишки ткани в утолках (на осевой линии середины спинки) отсечены грамотно (без пустот); утолки тщательно выправлены, ВТО присутетует; с качеством зигзагообразной строчки по отлетному срезу обтачки; обработка по модели)  11 Качество обработки среднего среза спинки (п.ш. 20±1 мм; с правильным ВТО и качеством (да/нет)  12 Отделочная строчка по срезу горловины (ровная, с ш.ш 1−2 мм, одинакова во всех местах) (да/нет)  13 Обработка застёжки (по модели - с размером 100±5 мм; ш.ш. 5 мм± 1 мм, одинакова по обеим сторонам; с симметричным фигурным утлом; строчка непрерывная) (да/нет)  14 Качество обработки боковых срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1−2 мм, одинакова во всех местах)  15 Качество обработки инжних срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1−2 мм, одониакова во всех местах)  16 Качество выполнения воздушной петли и крепления путовицы (да/нет)  17 Грамотная работа с программой машины (выбор рисунка и задание правильных размеров, размещение по центру композиции, заправка машины), уверенное устранение проблем, недочётов (да/нет)  18 Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой 0,5 работе (да/нет)  18 Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой 0,5 работе (да/нет)  20 Выполненный дизайн вышивки оритинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы) (да/нет)  21 Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет)  22 Выполненный дид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной 0,2 работы, в том числ				
одинакова во всех местах; с качеством зигзагообразной строчки, с правильным направлением (да/нет)  Качество обработки горловины подкройной обтачкой (ширина обтачного шва 6 мм±1 мм и везде одинакова; ширина обтачки по модели 30 мм±2 мм и везде одинакова; обтачной шов выметан с кантом 1 мм и аккуратно; плечевые швы совмещены; рассечки выполнены, излишки ткани в утолках (на осевой линии середины спинки) отсечены грамотно (без пустот); утолки тщательно выправлены, ВТО присутствует; с качеством зигзагообразной строчки по отлетному срезу обтачки; обработка по модели)  11 Качество обработки среднего среза спинки (ш.ш. 20±1 мм; с правильным ВТО и качеством дла/нет)  12 Отделочная строчка по срезу горловины (ровная, с шл 1−2 мм, одинакова во всех местах) (да/нет)  13 Обработка застёжки (по модели - с размером 100±5 мм; ш.ш. 5 мм±1 мм, одинакова по обеим сторонам; с симметричным фигурным углом; строчка непрерывная) (да/нет)  14 Качество обработки боковых срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1−2 мм, одинакова во всех местах)  Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш. 1−2 мм, одинакова во всех местах)  Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш. 1−2 мм, одинакова во всех местах)  Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш. 1−2 мм, одинакова во всех местах)  Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш. 1−2 мм, одинакова во всех местах)  15 Качество выполнения воздушной петли и крепления путовицы (да/нет)  16 Качество выполнения воздушной петли и крепления путовицы (да/нет)  17 Трамотная работа с программой машины (выбор рисунка и задание правлльных размеров, размещение по центру композиции, заправка машины), уверенное устранение проблем, недочётов (да/нет)  18 Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой (да/нет)  19 Грамотная работа с программой машины (выбор устранение проблем, размером детали и изделия и (не больше 60-65 мм ± 5 мм); по условию	_			
10         Качество обработки горловины подкройной обтачкой (ширина обтачного шва 6 мм±1 ми и везде одинакова; ширина обтачки по модели 30 мм±2 мм и везде одинакова; обтачной шов выметан с кантом 1 мм и аккуратно; плечевые швы совмещены; рассечки выполнены, излишки ткани в уголках (на осевой линии середины спинки) отсечены грамогно (без пустот); уголки плантально выправлены, ВТО присутствует; с качеством зигзагообразной строчки по отлетному срезу обтачки; обработка по модели)         (да/нет)           11         Качество обработки среднего среза спинки (ш.ш. 20±1 мм; с правильным ВТО и качеством (да/нет)         (да/нет)           12         Отделочная строчка по срезу горловины (ровная, с ш.ш. 1-2 мм, одинакова во всех местах)         (да/нет)           13         Обработка застёжки (по модели - с размером 100± 5 мм; ш.ш. 5 мм± 1 мм, одинакова по бенм сторонам; с симметричным фигурным углом; строчка непрерывная)         (да/нет)           14         Качество обработки боковых срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1-2 мм, одинакова во всех местах)         (да/нет)           15         Качество обработки инжних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш. 1-2 мм, одинакова во всех местах)         (да/нет)           16         Качество выполнения воздушной петли и крепления путовицы         (да/нет)           17*         Грамотная работа с программой машины (выбор рисунка и задание правильных размеров, размещение по центру композиции, заправка машины), уверенное устранение проблем, недочётов         0, 5           18         Правильное совмещение осевых линий детали и изделия и центра намеченной вышивки в готовой сда/не	9		0,5	
10 Качество обработки горловины подкройной обтачкой (ширина обтачного шва 6 мм±1 мм и везде одинакова; ширина обтачки по модели 30 мм±2 мм и везде одинакова; обтачной шов вымстал с кантом 1 мм и аккуратно; плечевые швы совемщены; рассечки выполнены, излишки ткани в утолках (на осевой линии середины спинки) отсечены грамотно (без пустот); утолки тщательно выправлены, ВТО присутствует; с качеством зигзагообразной строчки по отлетному срезу обтачки; обработка по модели)  11 Качество обработки среднего среза спинки (ш.ш. 20±1 мм; с правильным ВТО и качеством да/нет)  12 Отделочная строчка по срезу горловины (ровная, с ш.ш 1-2 мм, одинакова во всех местах) (да/нет)  13 Обработка застёжки (по модели - с размером 100±5 мм; ш.ш. 5 мм±1 мм, одинакова по обеим сторонам; с симмстричным фигурным углом; строчка непрерывная) (да/нет)  14 Качество обработки боковых срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1-2 мм, одинакова во всех местах) (да/нет)  15 Качество обработки ижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш. 1-2 мм, одинакова во всех местах) (да/нет)  16 Качество выполнения воздушной петли и крепления путовицы (да/нет)  17* Грамотная работа с программой машины (выбор рисунка и задание правильных размеров, размещение по центру композиции, заправка машины), уверенное устранение проблем, недочётов (да/нет)  18 Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной выпивки в готовой да/нет)  19 Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна (с учётом расположения выпивки относительно верхнего и нижнего срезов детали и вертикальных швов; размер вышивки остласован с размером детали и изделия и центра намеченной выпивки в готовой дольненный дизайн вышивки ограсовалены элементы)  20 Выполненный дизайн вышивки оргинален, обладает определённой сложностью (например, сотото стиля, 4 цвста ниток)  21 Качество вышивки (сгрочка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет)  22 Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной да/нет)  23				
везде одинакова; ширина обтачки по модели 30 мм±2 мм и везде одинакова; обтачной шов выметан с кантом 1 мм и аккуратно; плечевые швы совмещены; рассечки выполнены, излишки ткани в уголках (на осевой линии середины спиких) отсечены грамотно (без пустот); уголки тщательно выправлены, ВТО присутствует; с качеством зигзагообразной строчки по отлетному срезу обтачки; обработка по модели) (да/нст)  11 Качество обработки среднего среза спинки (ш.ш. 20±1 мм; с правильным ВТО и качеством (да/нст)  12 Отделочная строчка по срезу горловины (ровная, с ш.ш 1−2 мм, одинакова во всех местах) (да/нст)  13 Обработка застёжки (по модели - с размером 100± 5 мм; ш.ш. 5 мм± 1 мм, одинакова по обеим сторонам; с симметричным фигурным углом; строчка непрерывная) (да/нет)  14 Качество обработки боковых срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1−2 мм, одинакова во всех местах)  15 Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш. 1−2 мм, одинакова во всех местах)  16 Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш. 1−2 мм, одинакова во всех местах)  17* Грамотная работа с программой машины (выбор рисунка и задание правильных размеров, недочётов  18 Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой да/нет)  19 Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна (с учётом расположения вышивки относительно верхнего и нижнего срезов детали и вертикальных швов; размер вышивки остласован с размером детали и изделия и (не больше 60-65 мм ± 5 мм); по условию задания - соответствует завленному в задании направлению (вышит дизайн романтического стиля; 4 цвета ниток)  20 Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы)  21 Качество вышивких (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет)  22 Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной да/нет)  23 Оконачесьный окончать ВТО готовых изделий (да/нет;	4.0			
выметан с кантом 1 мм и аккуратно; плечевые швы совмещены; рассечки выполнены, излишки ткани в уголках (на осевой линии середины спинки) отсечены грамотно (без пустот); уголки пидательно выправлены, ВТО присутствует; с качеством зигзагообразной строчки по отлетному срезу обтачки; обработка по модели)  11 Качество обработки среднего среза спинки (ш.ш. 20±1 мм; с правильным ВТО и качеством (да/нет)  12 Отделочная строчка по срезу горловины (ровная, с ш.ш 1–2 мм, одинакова во всех местах) (да/нет)  13 Обработка застёжки (по модели - с размером 100±5 мм; ш.ш. 5 мм± 1 мм, одинакова по обеим сторонам; с симметричным фигурным углом; строчка непрерывная) (да/нет)  14 Качество обработки боковых срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1–2 мм, одинакова во всех местах) (да/нет)  15 Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1–2 мм, одинакова во всех местах)  16 Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш 1–2 мм, одинакова во всех местах)  17 Трамотная работа с программой машины (выбор рисунка и задание правильных размеров, недочётов (да/нет)  18 Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой (да/нет)  19 Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна (с учётом расположения размер выпивки согласован с размером детали и изделия и (не больше 60-65 мм ± 5 мм); по условио задания - соответствует заявленному в задании направлению (вышит дизайн романтического стиля; 4 цвета ниток)  20 Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, 1 состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы)  12 Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет)  22 Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной дла/нет)  23 Окончательная отделка выполненной кончат. ВТО готовых изделий) (да/нет; (5-7) ±1 мм)	10		2,5	
11         Качество обработки осредним отденим усровицы (ровная, с ш.ш. 1–2 мм, одинакова во всех местах)         0,5           12         Отделочная строчка по орезу горловины (ровная, с ш.ш. 1–2 мм, одинакова во всех местах)         (да/нет)           13         Обработка обработка орезу горловины (ровная, с ш.ш. 1–2 мм, одинакова во всех местах)         (да/нет)           14         Отделочная строчка по орезу горловины (ровная, с ш.ш. 1–2 мм, одинакова во всех местах)         (да/нет)           14         Качество обработки обработки обработки обработки обработки боковых срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1–2 мм, одинакова во всех местах)         (да/нет)           15         Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш. 1–2 мм, одинакова во всех местах)         (да/нет)           16         Качество выполнения воздушной петли и крепления путовицы         (да/нет)           16         Качество выполнения воздушной петли и крепления путовицы         (да/нет)           17*         Грамотная работа с программой машины (выбор рисунка и задание правильных размеров, размещение по центру композиции, заправка машины), уверенное устранение проблем, недочётов         (да/нет)           18         Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой работе         (да/нет)           19         Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна (с учётом расположения вышивки относительно верхнего и нижнего срезов детали и вертикальных швов; размер вышивки относительно в				
тщательно выправлены, ВТО присутствует; с качеством зигзагообразной строчки по отлетному срезу обтачки; обработка по модели)  (да/нет)		**		
Срезу обтачки; обработка по модели)				
11         Качество обработки среднего среза спинки (ш.ш. 20±1 мм; с правильным ВТО и качеством зигзагообразной строчки)         0,5           12         Отделочная строчка по срезу горловины (ровная, с ш.ш 1−2 мм, одинакова во всех местах)         (да/нет)         0,5           13         Обработка застёжки (по модели - с размером 100± 5 мм; ш.ш. 5 мм± 1 мм, одинакова по обеим сторонам; с симметричным фигурным углом; строчка непрерывная)         (да/нет)         0,5           14         Качество обработки боковых срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1−2 мм, одинакова во всех местах)         (да/нет)         0,5           15         Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш 1−2 мм, одинакова во всех местах)         (да/нет)         0,5           16         Качество выполнения воздушной петли и крепления путовицы         (да/нет)         1           17*         Трамотная работа с программой машины (выбор рисунка и задание правильных размеров, размещение по центру композиции, заправка машины), уверенное устранение проблем, недочётов         (да/нет)         0,5           18         Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой работе         (да/нет)         0,5           19         Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна (с учётом расположения вышивки относительно верхнего и нижнего срезов детали и вертикальных швов; размер вышивки согласован с размером детали и изделия и (не больше 60-65 мм ± 5 мм); по условню задания - соответствует завленному в задании направлению				
3игзагообразной строчки   (да/нет)   (да/	11		0.5	
12         Отделочная строчка по срезу горловины (ровная, с ш.ш 1−2 мм, одинакова во всех местах)         (да/нет)         0,5           13         Обработка застёжки (по модели - с размером 100± 5 мм; ш.ш. 5 мм± 1 мм, одинакова по обеим сторонам; с симметричным фигурным углом; строчка непрерывная)         (да/нет)         0,5           14         Качество обработки боковых срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1−2 мм, одинакова во всех местах)         (да/нет)         0,5           15         Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш 1−2 мм, одинакова во всех местах)         0,5         0,5           16         Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш 1−2 мм, одинакова во всех местах)         0,5         0,5           16         Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш 1−2 мм, одинакова во всех местах)         0,5         0,5           16         Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш 1−2 мм, одинакова во всех местах)         0,5         0,5           17         Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш 1−2 мм, одинакова во всех местах)         0,5         0,5           17*         Качество выполнения воздушной петли и крепления путовицы (выбор рисунка и задании правильных размерем, недочётов (да/нет)         0,5         0,5           18         Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой (да/н	11		0,5	
13         Обработка застёжки (по модели - с размером 100± 5 мм; ш.ш. 5 мм± 1 мм, одинакова по обеим сторонам; с симметричным фигурным углом; строчка непрерывная)         (да/нет)         0,5           14         Качество обработки боковых срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1−2 мм, одинакова во всех местах)         (да/нет)         0,5           15         Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш 1−2 мм, одинакова во всех местах)         (да/нет)         0,5           16         Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш 1−2 мм, одинакова во всех местах)         (да/нет)         0,5           16         Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш 1−2 мм, одинакова во всех местах)         0,5           16         Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш 1−2 мм, одинакова во всех местах)         0,5           16         Качество выполнения воздушной петли и крепления путовицы         (да/нет)         1           17*         Трамотная работа с программой машины (выбор рисунка и задание правильных размеров, размецение по центру композиции, заправка машины), уверенное устранение проблем, (да/нет)         0,5           18         Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышики в готовой (да/нет)         0,5           19         Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна (с учётом расположения вышивки согласован с размерен вышиний и нетогольных швов; размер вышивки сог	12	1 1 /	0.5	
торонам; с симметричным фигурным углом; строчка непрерывная) (да/нет)  Качество обработки боковых срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1−2 мм, одинакова во всех местах) (да/нет)  Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш 1−2 мм, одинакова во всех местах) (да/нет)  Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш 1−2 мм, одинакова во всех местах) (да/нет)  Качество выполнения воздушной петли и крепления пуговицы (да/нет)  Тарамотная работа с программой машины (выбор рисунка и задание правильных размеров, размещение по центру композиции, заправка машины), уверенное устранение проблем, недочётов (да/нет)  Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой работе (да/нет)  Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна (с учётом расположения вышивки относительно верхнего и нижнего срезов детали и вертикальных швов; размер вышивки осогласован с размером детали и изделия и (не больше 60-65 мм ± 5 мм); по условию задания - соответствует заявленному в задании направлению (вышит дизайн романтического стиля; 4 цвета ниток) (да/нет)  Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы) (да/нет)  Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет)  Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет)  Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет)  Окончательная отделка выполнениой стороны)  Окончательная отделка выполненой окончат. ВТО готовых изделий) (да/нет; (5-7) ±1 мм)		1 1 1		
14       Качество обработки боковых срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1−2 мм, одинакова во всех местах)       0,5         15       Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш 1−2 мм, одинакова во всех местах)       0,5         16       Качество выполнения воздушной петли и крепления пуговицы       (да/нет)       1         17*       Трамотная работа с программой машины (выбор рисунка и задание правильных размеров, размещение по центру композиции, заправка машины), уверенное устранение проблем, недочётов       (да/нет)       0,5         18       Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой работе       (да/нет)       0,5         19       Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна (с учётом расположения вышивки относительно верхнего и нижнего срезов детали и вертикальных швов; размер вышивки согласован с размером детали и изделия и (не больше 60-65 мм ± 5 мм); по условию задания - соответствует заявленному в задании направлению (вышит дизайн романтического стиля; 4 цвета ниток)       1,5         20       Выполненный дизайн вышивки оритинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы)       (да/нет)       1         21       Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов)       (да/нет)       0,5         22       Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной работы, в том числе с изнаночной стороны)       (да/нет)       0,2 <t< td=""><td>13</td><td></td><td>0,5</td><td></td></t<>	13		0,5	
одинакова во всех местах) (да/нет)  Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш 1–2 мм, одинакова во всех местах) (да/нет)  Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш 1–2 мм, одинакова во всех местах) (да/нет)  Качество выполнения воздушной петли и крепления путовицы (да/нет)  Трамотная работа с программой машины (выбор рисунка и задание правильных размеров, размещение по центру композиции, заправка машины), уверенное устранение проблем, недочётов (да/нет)  Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой да/нет)  Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна (с учётом расположения вышивки относительно верхнего и нижнего срезов детали и вертикальных швов; размер вышивки согласован с размером детали и изделия и (не больше 60-65 мм ± 5 мм); по условию задания - соответствует заявленному в задании направлению (вышит дизайн романтического стиля; 4 цвета ниток)  Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы) (да/нет)  Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет)  Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет)  Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет)  Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий) (да/нет; (5-7) ± 1 мм)	1.4		0.5	
15         Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш 1−2 мм, одинакова во всех местах)         0,5           16         Качество выполнения воздушной петли и крепления пуговицы         (да/нет)         1           17*         Трамотная работа с программой машины (выбор рисунка и задание правильных размеров, размещение по центру композиции, заправка машины), уверенное устранение проблем, недочётов         (да/нет)         0,5           18         Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки готовой работе         (да/нет)         0,5           19         Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна (с учётом расположения вышивки относительно верхнего и нижнего срезов детали и вертикальных швов; размер вышивки согласован с размером детали и изделия и (не больше 60-65 мм ± 5 мм); по условию задания - соответствует заявленному в задании направлению (вышит дизайн романтического стиля; 4 цвета ниток)         (да/нет)         1,5           20         Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы)         (да/нет)         1           21         Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов)         (да/нет)         0,5           22         Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной да/нет)         0,2           23         Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественно	14		0,3	
одинакова во всех местах) (да/нет)  16 Качество выполнения воздушной петли и крепления путовицы (да/нет) 1  17* Тамотная работа с программой машины (выбор рисунка и задание правильных размеров, размещение по центру композиции, заправка машины), уверенное устранение проблем, недочётов (да/нет)  18 Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой работе (да/нет)  19 Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна (с учётом расположения вышивки относительно верхнего и нижнего срезов детали и вертикальных швов; размер вышивки согласован с размером детали и изделия и (не больше 60-65 мм ± 5 мм); по условию задания - соответствует заявленному в задании направлению (вышит дизайн романтического стиля; 4 цвета ниток) (да/нет)  20 Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы) (да/нет)  21 Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет)  22 Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной работы, в том числе с изнаночной стороны) (да/нет)  23 Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий) (да/нет; (5-7) ±1 мм)	15		0.5	
16         Качество выполнения воздушной петли и крепления пуговицы         (да/нет)         1           Характер оформления вставки вышивкой и окончательная отделка         4,5           17*         Грамотная работа с программой машины (выбор рисунка и задание правильных размеров, размещение по центру композиции, заправка машины), уверенное устранение проблем, недочётов (да/нет)         0, 5           18         Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой работе (да/нет)         0,5           19         Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна (с учётом расположения вышивки относительно верхнего и нижнего срезов детали и вертикальных швов; размер вышивки согласован с размером детали и изделия и (не больше 60-65 мм ± 5 мм); по условию задания - соответствует заявленному в задании направлению (вышит дизайн романтического стиля; 4 цвета ниток)         (да/нет)           20         Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы)         (да/нет)           21         Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов)         (да/нет)         0,5           22         Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной да/нет)         0,2           23         Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий)         (да/нет; (5-7) ±1 мм)	13		0,5	
Характер оформления вставки вышивкой и окончательная отделка   4,5	16		1	
17*         Грамотная работа с программой машины (выбор рисунка и задание правильных размеров, размещение по центру композиции, заправка машины), уверенное устранение проблем, недочётов (да/нет)         0, 5           18         Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой работе (да/нет)         0,5           19         Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна (с учётом расположения вышивки относительно верхнего и нижнего срезов детали и вертикальных швов; размер вышивки согласован с размером детали и изделия и (не больше 60-65 мм ± 5 мм); по условию задания - соответствует заявленному в задании направлению (вышит дизайн романтического стиля; 4 цвета ниток) (да/нет)         (да/нет)           20         Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы) (да/нет)         1           21         Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет)         0,5           22         Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной работы, в том числе с изнаночной стороны) (да/нет)         0,2           23         Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий) (да/нет; (5-7) ±1 мм)	10			
размещение по центру композиции, заправка машины), уверенное устранение проблем, недочётов (да/нет)  18 Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой работе (да/нет)  19 Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна (с учётом расположения вышивки относительно верхнего и нижнего срезов детали и вертикальных швов; размер вышивки согласован с размером детали и изделия и (не больше 60-65 мм ± 5 мм); по условию задания - соответствует заявленному в задании направлению (вышит дизайн романтического стиля; 4 цвета ниток) (да/нет)  20 Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы) (да/нет)  21 Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет) 0,5  22 Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной работы, в том числе с изнаночной стороны) (да/нет)  23 Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий) (да/нет; (5-7) ±1 мм)	17*			
Недочётов       (да/нет)         18       Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой работе       0,5         19       Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна (с учётом расположения вышивки относительно верхнего и нижнего срезов детали и вертикальных швов; размер вышивки согласован с размером детали и изделия и (не больше 60-65 мм ± 5 мм); по условию задания - соответствует заявленному в задании направлению (вышит дизайн романтического стиля; 4 цвета ниток)       (да/нет)         20       Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы)       (да/нет)         21       Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов)       (да/нет)       0,5         22       Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной да/нет)       0,2         23       Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий)       (да/нет; (5-7) ±1 мм)	1/		0, 5	
18       Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой работе       0,5         19       Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна (с учётом расположения вышивки относительно верхнего и нижнего срезов детали и вертикальных швов; размер вышивки согласован с размером детали и изделия и (не больше 60-65 мм ± 5 мм); по условию задания - соответствует заявленному в задании направлению (вышит дизайн романтического стиля; 4 цвета ниток)       (да/нет)         20       Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы)       (да/нет)         21       Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов)       (да/нет)         22       Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной дработы, в том числе с изнаночной стороны)       (да/нет)         23       Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий)       (да/нет; (5-7) ±1 мм)				
работе       (да/нет)         19       Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна (с учётом расположения вышивки относительно верхнего и нижнего срезов детали и вертикальных швов; размер вышивки согласован с размером детали и изделия и (не больше 60-65 мм ± 5 мм); по условию задания - соответствует заявленному в задании направлению (вышит дизайн романтического стиля; 4 цвета ниток)       (да/нет)         20       Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы)       (да/нет)         21       Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов)       (да/нет)       0,5         22       Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной работы, в том числе с изнаночной стороны)       (да/нет)       0,2         23       Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий)       (да/нет; (5-7) ±1 мм)	18		0.5	
19       Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна (с учётом расположения вышивки относительно верхнего и нижнего срезов детали и вертикальных швов; размер вышивки согласован с размером детали и изделия и (не больше 60-65 мм ± 5 мм); по условию задания - соответствует заявленному в задании направлению (вышит дизайн романтического стиля; 4 цвета ниток)       (да/нет)         20       Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы)       (да/нет)         21       Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов)       (да/нет)       0,5         22       Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной работы, в том числе с изнаночной стороны)       (да/нет)       0,2         23       Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий)       (да/нет; (5-7) ±1 мм)	10	_ <u>*</u>	0,5	
вышивки относительно верхнего и нижнего срезов детали и вертикальных швов; размер вышивки согласован с размером детали и изделия и (не больше 60-65 мм ± 5 мм); по условию задания - соответствует заявленному в задании направлению (вышит дизайн романтического стиля; 4 цвета ниток) (да/нет)  20 Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы) (да/нет)  21 Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет) 0,5  22 Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной работы, в том числе с изнаночной стороны) (да/нет)  23 Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий) (да/нет; (5-7) ±1 мм)	19		1.5	
размер вышивки согласован с размером детали и изделия и (не больше 60-65 мм ± 5 мм); по условию задания - соответствует заявленному в задании направлению (вышит дизайн романтического стиля; 4 цвета ниток) (да/нет)  20 Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы) (да/нет)  21 Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет)  22 Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной работы, в том числе с изнаночной стороны) (да/нет)  23 Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий) (да/нет; (5-7) ±1 мм)	17		1,5	
условию задания - соответствует заявленному в задании направлению (вышит дизайн романтического стиля; 4 цвета ниток) (да/нет)  20 Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы) (да/нет)  21 Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет) 0,5  22 Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной работы, в том числе с изнаночной стороны) (да/нет)  23 Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий) (да/нет; (5-7) ±1 мм)				
романтического стиля; 4 цвета ниток) (да/нет)  20 Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы) (да/нет)  21 Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет) 0,5  22 Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной работы, в том числе с изнаночной стороны) (да/нет)  23 Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий) (да/нет; (5-7) ±1 мм)				
20       Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы)       (да/нет)         21       Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов)       (да/нет)       0,5         22       Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной работы, в том числе с изнаночной стороны)       (да/нет)       0,2         23       Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий)       (да/нет; (5-7) ±1 мм)		, · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		
состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы) (да/нет)  21 Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет) 0,5  22 Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной работы, в том числе с изнаночной стороны) (да/нет)  23 Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий) (да/нет; (5-7) ±1 мм)	20		1	
21       Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов)       (да/нет)       0,5         22       Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной работы, в том числе с изнаночной стороны)       (да/нет)       0,2         23       Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий)       0,3			<u>                                      </u>	
22       Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной работы, в том числе с изнаночной стороны)       0,2         23       Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий)       0,3	21		0,5	
работы, в том числе с изнаночной стороны) (да/нет)  23 Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий) (да/нет; (5-7) ±1 мм)	22		1	
оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий) (да/нет; (5-7) ±1 мм)		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		
	23	Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их	0,3	
Итого: 15		оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий) $(да/нет; (5-7) \pm 1 \text{ мм})$		
* Выстарияется во время выполнения практической работы			15	

<sup>\*</sup> Выставляется во время выполнения практической работы