

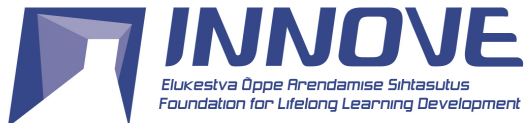
Rõivaõmblemise ja rätsepatöö vabariiklikud kutsevõistlused NOBENÄPP 2009

21.05.2009., Tartu

Hindamise koondtabel RÕIVAÕMBLEMINE

Õmblejate võistleja nr

Hinnatav kriteerium	Maksimum	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1. VARRUKAKINNISE ALUMISE POOLE PALISTUS	2	5	3,5	6	6	5	5	6	5	5
Palistuse laius 5 mm	2									
2. VARRUKAKINNISE PEALMISE POOLE LIISTU TÖÖTLEMINE	10	27	30	25	27	29	29	26	30	18
Ühtlane liistu laius	4									
Nurk sümmeetriline	4									
Liistu teping	2									
3. MANSETI TÖÖTLEMINE	10	27	9	11	23	24	22	14	18	14
1 mm kant pealismansetist	2									
Manseti tepingute laiused 5 mm ja 14 mm	4									
Manseti sümmeetrilisus	4									
4. VARRUKA ÜHENDUSÕMBLUS	2	6	4	6	6	6	4	5	6	5
Õmblusvaru laius 6 mm	2									
5.VARRUKAVOLT	2	6	6	4	6	6	4	6	6	6
Suund ja voldi sügavus	2									
6. MANSETI ÜHENDAMINE	4	12	10	4	9	9	8	10	4	8
5.VASTAVUS TEHNOLOOGIALE JA NÄIDISELE	10	29	28	23	28	28	25	28	21	26
KOKKU	40,0	112	90,5	79	105	107	97	95	90	80



Rõivaõmblemise ja rätsepatöö vabariiklikud kutsevõistlused NOBENÄPP 2009

21.05.2009., Tartu

Hindamise koondtabel RÄTSEPATÖÖ

Rätsepate võistleja nr

Hinnatav kriteerium	Maksimum	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1. KUPLI OSA (KIILUDE ÜHENDAMINE)	8	24	22	24	24	23	23	22,5		
Õmblusvaru laius 0,6 cm +-0,1 cm ja õmblusvarude mahatikkimine vastavalt näidisele	2,5									
Ühtlane hoidmine ja sümmeetrilisus	2,5									
2. SERVA TÖÖTLEMINE	8	16,5	16,5	22	19,5	22	18,5	24		
Serva õmblusvarude väljapööramine	1,5									
Tikkeridade paralleelsus	2									
Ühtlane hoidmine	1,5									
3. VOODRI ,KUPLIOSA JA SERVA ÜHENDAMINE	9	23	23	24	18	25	25	26		
Sümmeetrilisus	3									
Tepingu kaugus õmblusjoonest	3									
4. VOODER	5	14	12	11,5	14	12,5	13	13,5		
Õmblusvaru 0,6-+-0,1sm	1,5									
Sümmeetrilisus	1,5									
Voodri augu töötlemine	1									
5.VASTAVUS TEHNOLOOGIALE JA NÄIDISELE	10	26	29	30	26	28	27	25		
KOKKU	40,0	103,5	102,5	111,5	101,5	110,5	106,5	111		