КОНКУРСНОЕ ЗАДАНИЕ
категория «Специалисты»

Компетенция: farforist-r

Выдержка из официального конкурсного задания, опубликованного на abilympics-russia.ru (раздел «Компетенции 2026»).
Страницы источника, относящиеся к категории, приведены далее в исходном виде.

Собрано автоматически: Региональный центр Абилимпикс республики Башкортостан.

2. Конкурсное задание

2.1. Краткое описание задания

2.1.1. Категория участников «ШКОЛЬНИКИ»:

В ходе выполнения конкурсного задания необходимо продемонстрировать навыки шликерного литья в односоставную форму и оправки фарфорового изделия «насухую» двумя способами (длинный и короткий).

2.1.2. Категория участников «СТУДЕНТЫ»:

В ходе выполнения конкурсного задания необходимо продемонстрировать навыки шликерного литья в трех-составную форму, оправки фарфорового изделия «по-сырому», выполнить роспись изделия ангобами.

2.1.3. Категория участников «СПЕЦИАЛИСТЫ»:

В ходе выполнения конкурсного задания необходимо продемонстрировать навыки шликерного литья в трех-составную форму с использованием аппликации (приклеивание ручки), оправки фарфорового изделия «по-сырому», выполнить роспись изделия ангобами.

2.2. Структура и подробное описание конкурсного задания

Категория участников	Наименование и описание модуля	Время	Результат
Школьники	**Модуль А.** Организация рабочего места в соответствии с инструкцией и требованиями охраны труда	10 минут	Рабочее место фарфориста в соответствии с инструкцией и требованиями охраны труда подготовлено (с учетом «ведущей» руки)
	Модуль Б. Литье шликера в односоставную форму	60 минут	Отлитое изделие находится в гипсовой форме (толщина черепка 0,5 см)
	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПЕРЕРЫВ (уборка рабочего места, подготовка к следующему модулю)	10 минут	Рабочее место убрано, готово к следующему модулю
	Модуль В. Оправка двух изделий разными способами (длинный и короткий)	30 минут	Два фарфоровых изделия оправлены разными способами (длинный и короткий)
Время выполнение всех модулей: **2 часа**			
Студенты	**Модуль А.** Организация рабочего места в соответствии с инструкцией и требованиями охраны труда	10 минут	Рабочее место фарфориста в соответствии с инструкцией и требованиями охраны труда подготовлено (с учетом «ведущей» руки)
	Модуль Б. Литье шликера в трех-составную форму	120 минут	Изделие отлито, извлечено из формы
	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПЕРЕРЫВ (уборка рабочего места, подготовка к следующему модулю)	10 минут	Рабочее место убрано, готово к следующему модулю

	Модуль В. Оправка фарфорового изделия «по-сырому»	30 минут	Изделие оправлено методом «по-сырому». Толщина черепка – 0,5 см
	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПЕРЕРЫВ (уборка рабочего места, подготовка к следующему модулю)	10 минут	Рабочее место убрано, готово к следующему модулю
	Модуль Г. Ангобирование фарфорового изделия	40 минут	Изделие расписано ангобами
Время выполнение всех модулей: **3 часа 40 минут**			
Специалисты	**Модуль А.** Организация рабочего места в соответствии с инструкцией и требованиями охраны труда	10 минут	Рабочее место фарфориста в соответствии с инструкцией и требованиями охраны труда подготовлено (с учетом «ведущей» руки)
	Модуль Б. Литье шликера в четырех-составную форму	120 минут	Изделие отлито, извлечено из формы
	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПЕРЕРЫВ (уборка рабочего места, подготовка к следующему модулю)	10 минут	Рабочее место убрано, готово к следующему модулю
	Модуль В. Оправка фарфорового изделия «по-сырому», приклеивание ручки	50 минут	Изделие оправлено методом «по-сырому», ручка приклеена. Толщина черепка – 0,5 см
	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПЕРЕРЫВ (уборка рабочего места, подготовка к следующему модулю)	10 минут	Рабочее место убрано, готово к следующему модулю
	Модуль Г. Ангобирование фарфорового изделия	40 минут	Изделие расписано ангобами
Время выполнение всех модулей: **4 часа**			

2.3 Последовательность выполнения задания

Перед началом выполнения задания, участникам дается время на подготовку шликера. Подготовленный раствор участник процеживает и переливает в кувшин, накрывает крышкой.

2.3.1. Категория участников «ШКОЛЬНИКИ»:

- **Модуль А.**
- Соблюдать технику безопасности в соответствии с инструкцией
- Организовывать рабочее место в соответствии с требованиями организации труда

- Уборка рабочего места. После завершения работы убираем рабочее место.

Выполненная работа: изделие расписано методом «покровное ангобирование» с использованием 1-2 цветов

2.3.3. Категория участников «СПЕЦИАЛИСТЫ»:

- **Модуль А.**
- Соблюдать технику безопасности в соответствии с инструкцией
- Организовывать рабочее место в соответствии с требованиями организации труда
- Соблюдать правила конкурса, в соответствии с концепцией и регламентом проведения конкурса
- Необходимые материалы:
- Ведро с китайским литейным шликером – основная емкость с глиняной массой.
- Лопатка для перемешивания – для достижения однородной консистенции.
- Сито – для процеживания шликера и удаления комков.
- Миска с водой – для добавления влаги в шликер.
- Тряпки и губки – для уборки рабочего места.
- Миска без воды – для размещения грязного сита.
- Кувшин с чистой водой – для разбавления шликера.
- Пустое ведро – для сбора процеженного шликера.
- Ангобы
- Кисти
- Соусники стеклянные для разведения ангобов
- Баночка с водой
- Подставки под кисти
- Турнетка

  Практическое задание: разложить инструменты и материалы на столе в определенном порядке с учетом «ведущей» руки.

Модуль Б.

- Тонкой струей налить шликер в формы до края (под завязку)
- Подливать шликер для поддержания необходимого уровня.
- При формировании толщины черепка не менее 0, 5 см слить излишки шликера из формы изделия, из формы ручки шликер не сливать.
- Установить перевернутую гипсовую форму на деревянные рейки. Остатки шликера стекают на стол.
- Обрезка литника с изделия и ручки.
- Проверка готовности. Используйте деревянную доску для переворачивания формы с изделием. Проверьте, чтобы шликер был подсохшим — при проведении пальцем не должно оставаться следов.
- Извлечение изделия из формы.

  Выполненная работа: изделие находятся на гипсовой форме (толщина черепка – 0,5 см)

Модуль В.

Оправка изделия «по-сырому»

- Приклеить ручку с использованием шликера.
- Выровнять поверхность изделия плоской стороной губки.
- Сгладить острые края.

- Выровнять внутреннюю стенку изделия.
- Выровнять бортик.
- Утончить верхнюю часть (оправка «домиком»).
- Уборка рабочего места. После завершения работы убираем рабочее место.

Выполненная работа: готовое изделие размещено на гипсовой плите.

Модуль Г.

Ангобирование фарфорового изделия с использованием 1-2 цветов (покровное и пиксельное ангобирование)

- Перемешать ангоб и выполнить ангобирование пиксельным мазком.
- Выполнить роспись каемки на изделии покровным мазком.
- Для получения равномерного цветового покрытия ангоб наносятся в несколько слоев.
- Уборка рабочего места. После завершения работы убираем рабочее место.

Выполненная работа: изделие расписано методами «покровное» и «пиксельное» ангобирование с использованием 1-2 цветов.

Особые указания:

Участник может взять с собой на площадку:
- набор одежды, которую можно испачкать.

Категорически запрещается брать с собой на соревновательную площадку:
- шликер;
- ангобы, красители, пигменты.

2.4. 30% изменения в конкурсное задание:

Допустимые изменения:

- Изменение формы изделия;
- Добавление или изменение налепных элементов (форма ручки)

Не допустимы изменения:

- Перечень оборудования;
- Перечень инструментов;
- Перечень расходных материалов;
- Изменение времени выполнения конкурсного задания.

Примеры 30 % изменений:

Форма изделия (школьники): стакан, соусник, розетка, конфетница, пиала
Форма изделия (студенты): чашка, ваза, супница
Форма изделия (специалисты): чашка, молочник

2.5. Критерии оценки выполнения задания

Категория участников	Наименование и описание модуля	Тип критерия (оценочный/ измеримый)	Количество баллов
	Модуль А. ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ		
	1. Соблюдение правил конкурса в соответствии с Положением об организации и проведении чемпионатов по профессиональному мастерству среди инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья «Абилимпикс»		2
	2. Организация рабочего места (подготовка инструментов, оборудования и раствора) Визуальный осмотр	И	3
	3. Организация рабочего процесса. Рабочий процесс без сбоев, выполняется чётко по подготовленному плану. Наблюдение в процессе выполнения заданий		3
	4. Выполнение всех норм ТБ, в соответствии с инструкцией по ТБ при работе с оборудованием и инструментами. Наблюдение в процессе выполнения заданий.		2
	Максимальное количество баллов		**10**
	Модуль Б. ТИРАЖИРОВАНИЕ **Задание: Выполнить отливку фарфорового изделия в односоставную форму** **Цель:** Продемонстрировать навыки шликерного литья в односоставную форму Параметры: толщина черепка изделия - 0,5 см **Исходные данные:** участникам выдается гипсовая форма с заданием: выполнить отливку с толщиной черепка 0, 5 см **Кол-во:** 1 шт **Объем раствора для отливки:** 400-500 мл **Попытки:** 1 попытка.	О	
	1. Отсутствие на внутренней стенке изделия подтеков, капель и наплывов		10
	2. Отсутствие повреждений на кромке изделия после срезки литника		10
	3. Толщина черепка не более 0,5 см		20
	Максимальное количество баллов		**40**
	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПЕРЕРЫВ Уборка рабочего места. Визуальный осмотр после выполнения заданий	И	5
	Максимальное количество баллов		**5**

	Модуль В. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ **Задание: Выполнить оправку фарфорового изделия «насухую»** **Цель:** Продемонстрировать навыки оправки фарфорового изделия «насухую» **Исходные данные:** Участникам выдается два изделия для демонстрации двух видов оправки (короткая и длинная). Участник выполняет 2 изделия. Для оценки представляются оба изделия с разными вариантами оправки. Уборка рабочего места. **Параметры:** В соответствии с ТЗ. **Кол-во**: 2 шт **Попытки:** 1 попытка на каждое изделие.	О	
	1. Отсутствие неровностей на внутренней и внешней поверхности изделия		10
	2. Кромка изделия оправлена ровно (короткая оправка)		10
	3. Кромка изделия оправлена ровно (длинная оправка)		20
	4. Толщина изделия одинаковая		10
	Максимальное количество баллов		**40**
	УБОРКА РАБОЧЕГО МЕСТА. Визуальный осмотр после выполнения заданий	И	**5**
		ОБЩЕЕ:	**100**
Студенты	**Модуль А. ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ**	И	
	1. Соблюдение правил конкурса в соответствии с Положением об организации и проведении чемпионатов по профессиональному мастерству среди инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья «Абилимпикс»		2
	2. Организация рабочего места (подготовка инструментов, оборудования и раствора) Визуальный осмотр		3
	3. Организация рабочего процесса. Рабочий процесс без сбоев, выполняется чётко по подготовленному плану. Наблюдение в процессе выполнения заданий		3
	4. Выполнение всех норм ТБ, в соответствии с инструкцией по ТБ при работе с оборудованием и инструментами. Наблюдение в процессе выполнения заданий.		2