КОНКУРСНОЕ ЗАДАНИЕ
категория «Студенты»

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

- 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.
- Турнетка

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

Модуль Б.

- Тонкой струей налить шликер в форму до края (под завязку)
- Подливать шликер для поддержания необходимого уровня.
- При формировании толщины черепка не менее 0, 5 см слить излишки шликера.
- Установить перевернутую гипсовую форму на деревянные рейки. Остатки шликера стекают на стол.
- Проверка готовности. Используйте деревянную доску для переворачивания формы с изделием. Проверьте, чтобы шликер был подсохшим — при проведении пальцем не должно оставаться следов.
- Для равномерного высыхания накрыть блюдце газетой.
  Выполненная работа: изделие находятся в гипсовой форме (толщина черепка – 0,5 см)

Модуль В.

Оправка бортика изделий двумя способами (длинный и короткий).

- Выравнивание изделия коротким способом. Плоской стороной губки выравниваем поверхность изделия. Сглаживание острых краев. Выравнивание внутренней стенки. Выравнивание бортика (в коротком способе бортик плоский).
- Выравнивание изделия длинным способом. Плоской стороной губки выравниваем поверхность изделия. Сглаживание острых краев. Уделяем внимание острым сторонам изделия, тщательно их сглаживаем. Выравнивание внутренней стенки. Утончение верхней части. Переходим к оправке «домиком», утончаем верхнюю часть изделия.
- Уборка рабочего места. После завершения работы убираем рабочее место.
  Выполненная работа: оправленные изделия находятся на гипсовой форме

- **2.3.2. Категория участников «СТУДЕНТЫ»:**

- **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 форму до края (под завязку)
- Подливать шликер для поддержания необходимого уровня.
- При формировании толщины черепка не менее 0, 5 см слить излишки шликера.
- Установить перевернутую гипсовую форму на деревянные рейки. Остатки шликера стекают на стол.
- Обрезка литника.
- 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»

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

Модуль Г.

Ангобирование фарфорового изделия с использованием 1-2 цветов (покровное ангобирование). Обязательный элемент – роспись каемки (каймы, ободка).

- Перемешать ангоб и выполнить покровный широкий мазок.
- Для получения равномерного цветового покрытия ангоб наносятся в несколько слоев.

- 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.