

бюджетное профессиональное образовательное учреждение Вологодской области
«Череповецкий лесомеханический техникум им. В.П. Чкалова»

РЕГИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР РАЗВИТИЯ ДВИЖЕНИЯ «АБИЛИМПИКС»

**XI Региональный чемпионат
по профессиональному мастерству среди инвалидов
и лиц с ограниченными возможностями здоровья «Абилимпикс»
в Вологодской области в 2026 году**



УТВЕРЖДАЮ
Директор БПОУ ВО «ЧЛМТ»
Е.Д. Ревина
Приказ № 7-ЦА от 13.02.2026 г.

КОНКУРСНОЕ ЗАДАНИЕ

по компетенции

«ФАРФОРИСТ»



РАЗРАБОТАЛ
Сафронова Е.В., председатель совета
по компетенции «Фарфорист»,
Череповецкая городская общественная
организация «Я МОГУ!»

2026 год

1. Описание компетенции

1.1. Актуальность компетенции.

Актуальность изготовления фарфоровых изделий в современном мире обусловлена несколькими факторами:

Качество и долговечность: Фарфор известен своей прочностью и стойкостью к повреждениям, что делает его идеальным материалом для создания посуды и декоративных предметов. В условиях быстроменяющегося рынка, потребители все чаще выбирают изделия, которые прослужат долго.

Эстетическая ценность: Фарфоровые изделия обладают высокой эстетической привлекательностью. Их можно использовать как для повседневной жизни, так и для особых случаев. Уникальный дизайн и возможность создания индивидуальных заказов делают фарфор популярным среди дизайнеров и коллекционеров.

Экологические аспекты: В условиях растущей озабоченности по поводу экологии, фарфор, как натуральный материал, становится более предпочтительным по сравнению с пластиковыми изделиями. Он не выделяет вредных веществ и поддается переработке.

Культурное наследие: Изготовление фарфоровых изделий является частью культурного наследия многих стран. Традиционные технологии и методы производства передаются из поколения в поколение, что создает уникальную ценность для потребителей, заинтересованных в культуре и истории.

Разнообразие применения: Фарфоровые изделия находят применение не только в быту (посуда, интерьерные элементы), но и в искусстве (скульптуры, декоративные элементы), что расширяет рынок и возможности для производителей.

Инновации и технологии: Современные технологии позволяют создавать фарфоровые изделия с новыми функциями и дизайном, что открывает новые горизонты для производителей и удовлетворяет потребности разнообразной аудитории.

Таким образом, актуальность изготовления фарфоровых изделий сохраняется благодаря сочетанию традиций, качества, эстетики и современных тенденций потребления.

1.2. Профессии, по которым участники смогут трудоустроиться после получения данной компетенции:

Общие профессии производства керамических, фарфоровых и фаянсовых изделий (ЕТКС 2021 и 2022):

- Отливщик фарфоровых изделий
- Ангобировщик
- Выборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий
- Изготовитель фарфоровых и фаянсовых изделий
- Контролер-приемщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий
- Оправщик-чистильщик
- Разбивщик сырья
- Резчик керамических и фарфоровых изделий
- Склейщик керамических, фарфоровых и фаянсовых изделий
- Сортировщик сырья, фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий
- Ставильщик-выборщик изделий из печей
- Сушительщик фарфоровых, фаянсовых, керамических изделий и сырья

Другие профессии:

- Помощник в гончарную мастерскую
- Художник по керамике

1.3. Ссылка на образовательный и/или профессиональный стандарт (конкретные стандарты):

Школьники	Студенты	Специалисты
Федеральный государственный образовательный стандарт (далее – ФГОС)		
ФГОС основного общего образования (5-9 кл.)	ФГОС 54.02.02 Декоративно-прикладное искусство и народные промыслы (по видам) (Приказ Минобрнауки России от 27.10.2014 N 1389)	Бакалавр 51.03.02 Народная художественная культура
ФГОС среднего общего образования (10-11 кл.)	ФГОС 072601.01 Мастер народных художественных промыслов	Бакалавр 54.03.02 Декоративно-прикладное искусство и народные промыслы
ФГОС ОВЗ	ФГОС СПО по профессии 18.01.12 Изготовитель фарфоровых и фаянсовых изделий 240107.08	Магистр 51.04.02
ФГОС УО		Народная художественная культура Магистр 54.04.02 Декоративно-прикладное искусство

1.4. Требования к квалификации:

Школьники	Студенты	Специалисты
Знать: - основы технологии шликерного литья; - последовательность и этапы технологии; - технику безопасности при использовании инструментов	Знать: - основы технологии шликерного литья; - последовательность и этапы технологии; - основы конструирования сложных форм; - технику безопасности при использовании инструментов	Знать: - основы технологии шликерного литья; - последовательность и этапы технологии; - основы конструирования сложных форм; - основы ангобирования фарфоровых изделий; - технику безопасности при использовании инструментов
Уметь: - рационально организовывать и проводить уборку рабочего места фарфориста; - безопасно эксплуатировать гипсовые формы; - подготавливать глиняную массу (шликер) к работе; - отливать изделия в односоставные формы;	Уметь: - рационально организовывать и проводить уборку рабочего места фарфориста; - безопасно эксплуатировать гипсовые формы; - подготавливать глиняную массу (шликер) к работе; - отливать изделия в одно-, двух-, трех-составные формы;	Уметь: - рационально организовывать и проводить уборку рабочего места фарфориста; - безопасно эксплуатировать гипсовые формы; - подготавливать глиняную массу (шликер) к работе; - отливать изделия в одно-, двух-, трех-, четырех-составные формы;

<p>- выполнять оправку изделий «насухую»</p>	<p>- выполнять оправку изделий «насухую», «по-сырому»; - владеть техниками ангобирования (росписи фарфоровых изделий)</p>	<p>- выполнять оправку изделий «насухую», «по-сырому»; - работать в технике «аппликация» - приклеивать части изделия (ручки, носики) и декоративные элементы; - подготавливать краски (ангобы) к использованию; - владеть техниками ангобирования (росписи фарфоровых изделий)</p>
--	---	--

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 «на сухую» 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 находится 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 находится 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 находится 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 наносится 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 находится 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 наносится 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 наклепных 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»	И	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
	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		

Максимальное количество баллов		10
Модуль Б. ТИРАЖИРОВАНИЕ Задание: Выполнить отливку фарфорового изделия в трех-составную форму Цель: продемонстрировать навыки шликерного литья в трех-составную 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: 500-700 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		10
Максимальное количество баллов		30
Модуль В. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ Задание: Оправить фарфоровое изделие «по-сырому» Цель: продемонстрировать навыки оправки фарфорового изделия «по-сырому» Исходные данные: участник извлекает изделие из формы, выполняет оправку. Кол-во: 1 шт Попытки: 1 попытка.	О	
1. Целостность изделия при извлечении из формы (отсутствие внешних повреждений, симметричность, отсутствие трещин) Визуальный осмотр		5
2. После оправки: отсутствие неровностей и швов на внутренней и внешней поверхности изделия Визуальный осмотр		10
3. Кромка изделия оправлена ровно Визуальный осмотр		10
4. Толщина изделия одинаковая Визуальный осмотр (можно использовать измерительный инструмент)		5
Максимальное количество баллов		30
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПЕРЕРЫВ (уборка рабочего места)	И	5
Модуль Г. ДЕКОРИРОВАНИЕ Задание: Выполнить роспись фарфорового изделия ангобами с использованием штампов и кистей в технике «покровное ангобирование»	О	

	<p>Цель: продемонстрировать навыки ангобирования (росписи фарфоровых изделий)</p> <p>Исходные данные: Участникам выдается фарфоровое изделие (белье) для нанесения росписи</p> <p>Параметры: В соответствии с ТЗ.</p> <p>Кол-во: 1 шт</p> <p>Попытки: 1 попытка</p>		
	1. Рисунок на изделии соответствует форме, нанесен в несколько слоев в технике «покровное ангобирование»		10
	2. Каемка (кайма, ободок) изделия нанесена ровно (нет капель, наплывов, пробелов), толщина ободка одинаковая		10
	Максимальное количество баллов		20
	УБОРКА РАБОЧЕГО МЕСТА	И	5
	Максимальное количество баллов		5
	ОБЩЕЕ:		100
Специалисты	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
	Максимальное количество баллов		10
	Модуль Б. ТИРАЖИРОВАНИЕ Задание: Выполнить отливку фарфорового изделия в трех-составную форму с использованием аппликации (приклеивание ручки) и оправку «по-сырому»		

<p>Цель: продемонстрировать навыки шликерного литья в трех-составную форму Параметры: толщина черепка изделия - 0,5 см Исходные данные: Участникам выдается гипсовая форма с заданием: выполнить отливку фарфорового изделия с толщиной черепка 0, 5 см Кол-во: 1 шт Объем раствора для отливки: 600-700 мл Попытки: 1 попытка.</p>	О	
1. Отсутствие на внутренней стенке изделия подтеков, капель и наплывов		5
2. Отсутствие повреждений на кромке изделия после срезки литника		5
3. Толщина черепка не более 0,5 см		10
4. Отливка ручки		5
Максимальное количество баллов		25
<p>ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПЕРЕРЫВ (уборка рабочего места)</p>	И	5
<p>Модуль В. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ Задание: Выполнить оправку изделия «по-сырому» Цель: продемонстрировать навыки оправки фарфорового изделия «по-сырому» с использованием аппликации (приклеивание ручки) Параметры: толщина черепка изделия - 0,5 см Исходные данные: Участники извлекают изделие из формы и выполняют оправку фарфорового изделия «по-сырому» с использованием аппликации (приклеивание ручки) с толщиной черепка 0, 5 см Параметры: В соответствии с ТЗ. Кол-во: 1 шт Попытки: 1 попытка</p>		
1. Целостность изделия при извлечении из формы (отсутствие внешних повреждений, симметричность, отсутствие трещин) Визуальный осмотр	5	
2. Ручка приклеена ровно, симметрично (отсутствие трещин, вмятин и других дефектов) Визуальный осмотр	10	
3. После оправки: отсутствие неровностей и швов на внутренней и внешней поверхности изделия Визуальный осмотр	5	
4. Кромка изделия оправлена ровно Визуальный осмотр	5	
5. Толщина изделия одинаковая Визуальный осмотр (можно	5	

	использовать измерительный инструмент)		
	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПЕРЕРЫВ (уборка рабочего места)	И	5
	Максимальное количество баллов		35
	Модуль Г. ДЕКОРИРОВАНИЕ Задание: Выполнить роспись фарфорового изделия ангобами с использованием штампов и кистей Цель: Продемонстрировать навыки ангобирования (росписи фарфоровых изделий) Исходные данные: Участникам выдается фарфоровое изделие (белье) для нанесения росписи Параметры: В соответствии с ТЗ. Кол-во: 1 шт. Попытки: 1 попытка	О	
	1. Рисунок на изделии выполнен с использованием двух техник («покровное» и «пиксельное» ангобирование), соответствует форме Пиксельный рисунок на изделии нанесен ритмично, отсутствуют подтеки, брызги, просветы)		10
	2. Каемка (кайма, ободок) изделия нанесена ровно (нет капель, наплывов, пробелов), толщина ободка одинаковая		10
	Максимальное количество баллов		20
	УБОРКА РАБОЧЕГО МЕСТА. Визуальный осмотр после выполнения заданий	И	5
	ОБЩЕЕ:		100

3. Перечень специальной одежды, оборудования, инструментов и расходных материалов, которые участник может привезти с собой на площадку проведения чемпионата.

3.1. Требуемая специальная одежда участникам по компетенции в соответствии с требованиями охраны труда и техники безопасности: школьники/студенты/специалисты (при необходимости оформляется отдельно по категориям):

Требуемая специальная одежда (участник обязан привезти с собой) (Школьники/Студенты/Специалисты)					
№ п/п	Наименование	Технические характеристики	Ссылка на образец (при необходимости)	Ед. измерения	Необходимое кол-во
1	Фартук	материал - ткань	-	шт	1

3.2. Рекомендуемая специальная одежда участникам категории: школьники/студенты/специалисты (при необходимости оформляется отдельно по категориям) которые участник может привезти с собой.:

Рекомендуемый набор оборудования/инструментов (участник может привезти с собой) (Школьники/Студенты/Специалисты (при необходимости оформляется отдельно по категориям)) <i>*на площадке могут быть аналоги с аналогичными характеристиками, предоставляемые в качестве замены</i>					
№ п/п	Наименование	Технические характеристики	Ссылка на образец (при необходимости)	Ед. измерения	Необходимое кол-во
1	Не требуется			шт	

3.3. Инфраструктурный лист застройки площадки предоставляется в виде отдельного документа (приложения) в формате Excel (.xlsx)

4. Минимальные требования к оснащению рабочих мест с учетом всех основных нозологий

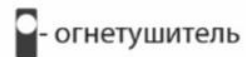
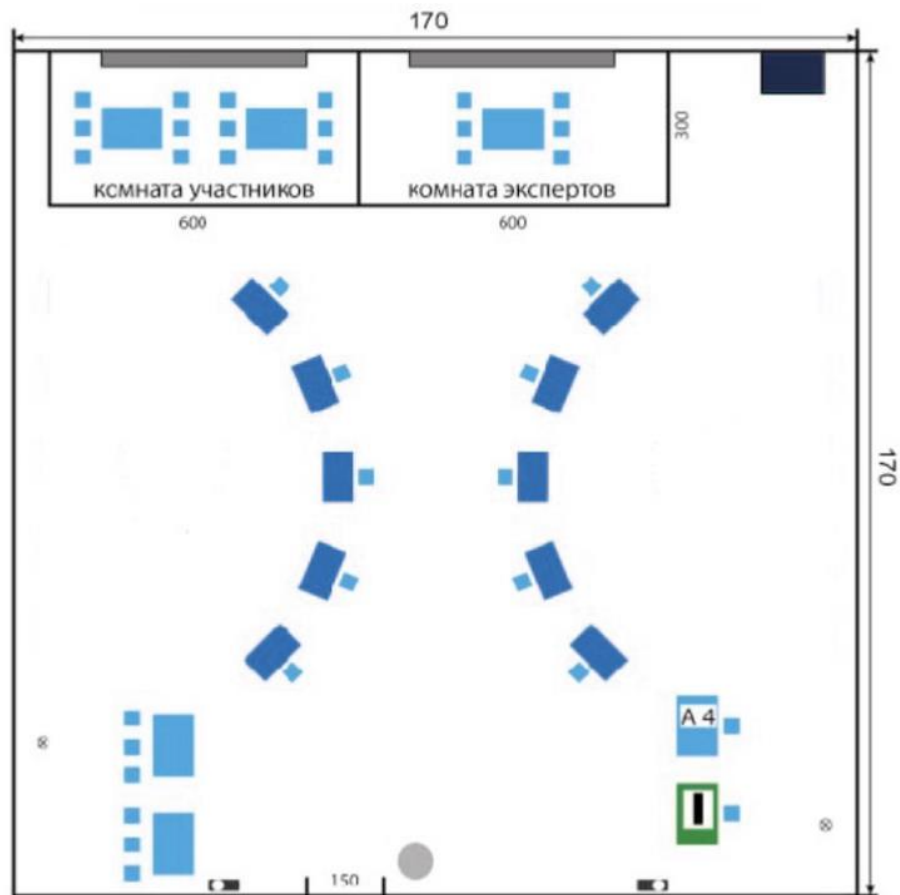
* минимальные требования к оснащению рабочих мест согласованы с общероссийскими общественными организациями инвалидов

Вид нозологии	Площадь, м.кв.	Ширина прохода между рабочими местами, м.	Специализированное оборудование, количество*
Рабочее место участника с нарушением слуха	3000x1900	1,5 м	Для участников с нарушением слуха необходимо предусмотреть: а) наличие звукоусиливающей аппаратуры, акустической системы, информационной индукционной системы, наличие индивидуальных наушников; б) наличие на площадке переводчика русского жестового языка (сурдопереводчика); в) оформление конкурсного задания в доступной текстовой информации.
Рабочее место участника с нарушением зрения	3000x1900	1,5 м	Для участников с нарушением зрения необходимо: а) текстовое описание конкурсного задания в плоскочечатном виде с крупным размером шрифта, учитывающим состояние зрительного анализатора участника с остаточным зрением (в формате Microsoft Word не менее 16-18 пт), дублированного рельефно точечным шрифтом Брайля (при необходимости); б) лупа с подсветкой для слабовидящих; электронная лупа; в) для рабочего места, предполагающего работу на компьютере - оснащение специальным компьютерным оборудованием и оргтехникой: видеоувеличитель; - программы экранного доступа NVDA и JAWS18 (при необходимости); - брайлевский дисплей (при необходимости); в) для рабочего места участника с нарушением зрения, имеющего собаку-проводника, необходимо предусмотреть место для собаки-проводника. г) оснащение (оборудование) специального рабочего места тифлотехническими ориентирами и устройствами, с возможностью использования крупного рельефно-контрастного шрифта и шрифта Брайля, акустическими навигационными

			<p>средствами, обеспечивающими беспрепятственное нахождение инвалидом по зрению - слепого своего рабочего места и выполнение трудовых функций;</p> <p>д) индивидуальное равномерное освещение не менее 300 люкс.</p>
Рабочее место участника с нарушением ОДА	3000x1900	1,5 м	<p>Оснащение (оборудование) специального рабочего места оборудованием, обеспечивающим реализацию эргономических принципов:</p> <p>а) увеличение размера зоны на одно место с учетом подъезда и разворота кресла-коляски, увеличения ширины прохода между рядами верстаков;</p> <p>б) для участников, передвигающихся в кресле-коляске, необходимо выделить 1 - 2 первых рабочих места в ряду у дверного проема;</p> <p>в) оснащение (оборудование) специального рабочего места специальными механизмами и устройствами, позволяющими изменять высоту и наклон рабочей поверхности, положение сиденья рабочего стула по высоте и наклону, угол наклона спинки рабочего стула, оснащение специальным сиденьем, обеспечивающим компенсацию усилия при вставании.</p>
Рабочее место участника с соматически ми заболеваниями и	3000x1900	1,5 м	<p>Специальные требования к условиям труда инвалидов вследствие заболеваний сердечно-сосудистой системы, а также инвалидов вследствие других соматических заболеваний, предусматривают отсутствие:</p> <p>а) вредных химических веществ, включая аллергены, канцерогены, оксиды металлов, аэрозоли преимущественно фиброгенного действия;</p> <p>б) тепловых излучений; локальной вибрации, электромагнитных излучений, ультрафиолетовой радиации на площадке;</p> <p>в) превышения уровня шума на рабочих местах; г) нарушений уровня освещенности, соответствующей действующим нормативам.</p> <p>Необходимо обеспечить наличие столов с регулируемой высотой и углом наклона поверхности; стульев (кресел) с регулируемой высотой сиденья и положением спинки (в соответствии со спецификой заболевания).</p>

<p>Рабочее место участника с ментальными нарушениями</p>	<p>3000x1900</p>	<p>1,5 м</p>	<p>Специальные требования к условиям труда инвалидов, имеющих нервно-психические заболевания:</p> <p>а) создание оптимальных и допустимых санитарно-гигиенических условий производственной среды, в том числе: температура воздуха в холодный период года при легкой работе - 21 - 24 °С; при средней тяжести работ - 17 - 20 °С; влажность воздуха в холодный и теплый периоды года 40 – 60 %; отсутствие вредных веществ: аллергенов, канцерогенов, аэрозолей, металлов, оксидов металлов;</p> <p>б) электромагнитное излучение - не выше ПДУ; шум - не выше ПДУ (до 81 дБА); отсутствие локальной и общей вибрации; отсутствие продуктов и препаратов, содержащих живые клетки и споры микроорганизмов, белковые препараты;</p> <p>в) оборудование (технические устройства) должны быть безопасны и комфортны в использовании (устойчивые конструкции, прочная установка и фиксация, простой способ пользования без сложных систем включения и выключения, с автоматическим выключением при неполадках; расстановка и расположение, не создающие помех для подхода, пользования и передвижения; расширенные расстояния между столами, мебелью; не должна затрудняющая доступность устройств; исключение острых выступов, углов, ранимых поверхностей, выступающих крепежных деталей)</p>
---	------------------	--------------	---

5. Схема (план) застройки соревновательной площадки



6. Требования охраны труда и техники безопасности

6.1. Общие требования:

6.1.1 К работе допускаются лица, прошедшие специальное обучение, вводный и первичный инструктажи по охране труда на рабочем месте, освоившие безопасные методы и приемы технологии шликерного литья и успешно прошедшие проверку знаний требований охраны труда.

6.1.2 При работе следует применять: фартук хлопчатобумажный, нарукавники.

6.1.3 При проявлении недомогания или внезапного ухудшения состояния здоровья необходимо немедленно прекратить работу и обратиться к врачу.

6.1.4 При работе необходимо соблюдать правила личной гигиены.

6.1.5 При обнаружении неисправностей оборудования, приспособлений, инструментов и других недостатках или опасностях на рабочем месте немедленно сообщить непосредственному руководителю. Приступить к работе можно только с их разрешения после устранения всех недостатков.

6.2 Требования охраны труда перед началом работы.

6.2.1 Надеть фартук и нарукавники. Волосы убрать под головной убор.

6.2.2 Убедиться в максимально устойчивом положении стола.

6.2.3 Приготовить таз с теплой водой, заполненный наполовину.

6.2.4 Разложить инструменты с уходом ведущей руки, приготовить сухую тряпку и губку.

6.3. Действия до начала работ:

6.3.1 Для комфортной и продолжительной работы необходимо обеспечить анатомически правильное положение тела с возможностью вставать на ноги во время процесса литья.

6.3.2 Все движения должны быть уверенными, но плавными, торопиться не следует.

6.3.3 Гипсовую форму (двух-, трех-, четырех-составную) необходимо зафиксировать резинками.

6.4. Действия во время выполнения работ:

6.4.1 Во время литья форму не передвигать с места.

6.4.2 Тонкая струя шликера должна быть направлена в центр изделия.

6.4.3 Заливать форму необходимо без остановки до самого верха.

6.4.4 Подливать шликер по мере усадки.

6.4.5 При перелитии шликера на верхней плоскости формы образуются подтеки. Их нельзя снимать до высыхания.

6.4.6 При удалении литника нож держать параллельно верхнему краю формы, прокручивая турнетку.

6.4.7 Бережно относиться к гипсовым формам.

6.4. Действия в случае аварийной ситуации:

6.4.1 При возникновении пожара немедленно сообщить руководству, вызвать пожарную охрану по телефону 101 и приступить к тушению огня имеющимися первичными средствами пожаротушения.

6.4.2 При несчастных случаях:

- немедленно сообщить о случившемся происшествии руководству;
- срочно принять меры по оказанию первой помощи пострадавшему;
- сопроводить пострадавшего в кабинет дежурного врача, если это невозможно - вызвать врача или скорую помощь по телефону 103, по возможности сохранить обстановку, при которой произошел несчастный случай;
- не приступать к работе до получения соответствующего разрешения.

6.5. Действия после окончания работ:

6.5.1 Полностью очистить гипсовую форму от следов шликера с помощью губки, протереть насухо тряпкой.

6.5.2 Вымыть инструменты в тазике.

6.5.3 Протереть стол.

6.5.4 Грязную воду слить в ведро.

6.5.5 Тщательно вымыть руки с мылом, смазать увлажняющим кремом.

6.5.6 Убрать инструмент и спецодежду в специально отведенное место.

6.5.6 Сообщить руководству обо всех замечаниях и неполадках, возникших во время работы.