

Мероприятие
Наименование компетенции

Региональный этап чемпионата по
профессиональному мастерству
2024
Окраска автомобиля

Код	Подкритерий	Тип аспекта	Аспект	Судейский балл	Методика проверки аспекта	Требование или номинальный размер	Проф. задача	Макс. балл
A	Стандартный ремонт детали и окраска							15,00
1	Подготовка панели к ремонту							
		O	Панель очищена правильно		Очищена с помощью очистителя (правильным методом согласно ТДС).сольвентный антисиликон 2 салфетки	Да или Нет	2	0,15
		O	Заводской транспортировочный грунт полностью удален		Отсутствует транспортировочный грунт в точечных повреждениях	Да или Нет абразивами P-120-180	3	0,20
		O	Зона ремонта должным образом отшлифована		Нет направленных рисок и задигов от шлиф.машинки и грубого абразива(проверяется перед нанесением наполнителя)	Да или Нет абразивом P-180	3	0,15
		И	Новая панель корректно зашлифована		Проверяется перед нанесением грунта наполнителя. Оценивается по стандарту № показанному на детали.Не шлифованная зона от более 5#5 мм.Не шлифованная наружная часть минус 0,35; не шлифованная внутренняя часть минус 0,15.	Да или Нет абразивом P-180	3	0,50

2	Применение шпатлевочного материала							
		О	Панель очищена правильно		Очищена с помощью очистителя (солVENTный обезжириватель правильным методом согласно ТДС). 2 салфетки	Да или Нет	2	0,15
		О	Приготовление шпатлёвки к нанесению		Шпатлёвка смешана в соответствии с ТДС производителя и внесенных в "Рабочую карту" данных	Да или Нет	7	0,15
		О	Правильное применение шпатлевки		Отсутствуют какие-либо изменения цвета в шпатлевке при нанесении	Да или Нет	3	0,20
		О	Правильное применение шпатлевки		Отсутствуют какие-либо изменения в шпатлевке-крупные поры, кратера	Да или Нет	3	0,20
		О	Шпатлевка нанесена правильно		Шпатлевка нанесена на чистый металл. Проверяется после шлифования	Да или Нет	3	0,25
		С	Отсутствует видимость шлифования и шпатлевания повреждения		Проверяется после нанесения всех ЛКМ. Видимость зоны ремонта.	Да или Нет	5	1,00
				0	Вы можете увидеть нарушение или шпатлевочное пятно со всех углов			
				1	Под прямым углом к центру повреждения вы не видите нарушения и шпатлевочное пятно			

				2	Нарушение конфигурации или шпатлевочное пятно вы не видите под прямым углом, видите только под одним углом 45 или 135 градусов относительно центра			
				3	Нарушение конфигурации или шпатлевочное пятно вы не видите ни под одним углом.			
3	Подготовка поверхности для шлиф. грунта-наполнителя							
		О	Панель очищена правильно		Очищена с помощью очистителя (правильным методом согласно ТДС). сольвентный обезжириватель 2 салфетки	Да или Нет	2	0,15
		О	Панель подготовлена правильно		Голый металл перед нанесением грунта укрыт полностью адгезионным грунтом и обработан салфеткой.	Да или Нет	3	0,25
		И	Толщина грунтовочного покрытия.		Экспертная оценка после высыхания грунта-наполнителя, перед шлифованием. Толщина пленки 50-70 мкм .	40 - 49 и 71-80 половина баллов , 50 - 70 - 0,5 балл, 81 и более и менее 40 теряют все баллы	3	0,80
4	Применение грунта-наполнителя							

		О	Грунт-наполнитель шлифуемый смешан для нанесения правильно?		Грунт смешан в соответствии с ТДС производителя и внесенных в "Рабочую карту" данных	Да или Нет	3	0,15
		И	Наружняя часть загрунтована полностью		Проверяется непрокрас наружной части детали.	Минус 0,25 балла за каждый непрокрас более 3мм	3	0,50
		И	Внутренняя часть загрунтована шлифуемым грунтом-наполнителем полностью		Проверяется непрокрас внутренней части .	Минус 0,25 балла за каждый непрокрас более 3мм	3	0,25
		И	Нанесение шлифуемого грунта-наполнителя		Проверяется отсутствие потеков и наплывов. Подтёк или наплыв от 3/3мм	Минус 0,25 внутренняя часть детали, 0,50 внешняя	3	0,50
		И	Наполнитель корректно зашлифован		Проверяется отсутствие протиров и не отшлифованных(согласно стандарту№ показанному на детали) участков наполнителя размером более 3mm. Абразив Р-320	4 и более не отшлифованных участков или отсутствия шлифования минус все баллы	3	0,50
		О	Панель перед нанесением базы правильно очищена		Обезжиривание производилось в соответствии с ТДС производителя. Обезжиривание в ОСК 2 салфетки.солVENTный обезжириватель	Да или Нет	2	0,15
		О	Панель перед нанесением базы правильно подготовлена		Пробой ЛКМ перед нанесением базы укрыты полностью. При отсутствии шлифования наполнителя минус все баллы.	Да или Нет	3	0,50
5	Нанесение антигравийного покрытия							

		О	Антигравийное покрытие нанесено согласно макета задания		Линия нанесения согласно стандарту № показанного на детали. Допускается отклонение не более 3 мм.	Да или Нет	6	0,15
		О	Структура антигравийного покрытия		Соответствие стандарту № показанному на детали .	Да или Нет	6	0,20
		О	Нанесение антигравийного покрытия		Отсутствие потеков и наплывов.	Да или Нет	6	0,20
		О	Нанесение антигравийного покрытия		Антигравийным покрытием укрыта вся область, показанная на стандарте детали..	Да или Нет	6	0,15
6	Нанесение базового слоя							
		О	Приготовление базовой краски к нанесению.		База смешана в соответствии с ТДС производителя и внесенных в "Рабочую карту"	Да или Нет	7	0,15
		О	Наружняя часть укрыта полностью		Отсутствие видимости подложки	Да или Нет	8	0,50
		О	Внутренняя часть укрыта полностью		Отсутствие видимости подложки	Да или Нет	8	0,25
		О	Отсутствие подтёков на базовом слое		Проверяется наружная и внутренняя часть.	Да или Нет	5	0,25
		И	Отсутствие дефектов в базовом слое		Оценивается после нанесения лака и сушки. Отсутствуют полосы или пятнистость в базовом слое цвета.	Легкая дымчатость минус 0,25 баллов, явные яблоки, полосы минус все баллы баллов	5	0,50

		О	Соответствие цвета образцу.		Оценивается после нанесения лака и сушки. Стандарт № .Оценивается на расстоянии 1 м, 20 с на 1 эксперта. Лоб и угол.	Да или Нет	5	1,00
7	Нанесение прозрачного лака.							
		О	Приготовление прозрачного лака.		Прозрачный лак смешан в соответствии с ТДС производителя и внесенных в "Рабочую карту" данных	Да или Нет	7	0,15
		И	Применение прозрачного лака.		Отсутствие подтеков и наплывов. Оцениваются на расстоянии 1м. наружка и внутр оценивается отдельно. Размер дефекта более 3/3 мм.При отсутствии лакового слоя 0 баллов	Минус 0,25 балла за каждый дефект на внутренке, минус 0.5 на наружной части	8	0,50
		И	Отсутствие посторонних реакций на лаке.		Отсутствие дефектов (закипание). Явная реакция на лаке на площади более 5#5 мм При отсутствии лакового слоя 0 баллов	Вычитайте 0,25 балла за явную реакцию	5	0,25
		И	Применение прозрачного лака(внутренняя часть).		Равномерность лакового слоя внутренняя часть. Отсутствиеи сухих зон лакирования. Размер более 10/10 мм. При отсутствии лакового слоя 0 баллов	Минус 0,25 балла за каждую область	8	0,25

		С	Равномерность лакового слоя. Наружняя часть.		Проверяется после сушки. Деталь должна быть позиционирована так, как будто установлена на машине. При отсутствии лакового слоя 0 баллов		8	1,00
				0	Не соответствует профессиональному стандарту			
				1	Наличие лакового слоя, но отсутствует структура лака			
				2	Выполненно на профессиональном уровне но имеются незначительное изменение стрктуры лака			
				3	Выполненно на профессиональном уровне			
		И	Измерение толщины ЛКМ покрытия. (наружн часть)		Измерение проводится после сушки. Слой ЛКП должен измерятся в точках по заранее подготовленному Стандарту. При отсутствии лакового слоя 0 баллов	100-120 мкм все баллы. 90--99 мкм и 121-130 половина, остальные значения- 0 баллов	5	0,80
8	Общий вид детали							

		C	Качество проведённого ремонта детали.	Оценка экспертами внешнего вида детали. Оценивается возможность установки детали на реальный автомобиль и соответствие качества проведённого ремонта требованиям клиента имеющего чёткое понимание соответствие отремонтированной поверхности заводской окраске ("клиентоотдаваемость"). Деталь должна быть позиционирована так, как будто установлена на машине. Проверяется после сушки. Наличие от 10 до 15 небольших пылевых вкраплений в лаковом слое не учитывается.. При отсутствии лакового слоя 0 баллов		5	1,50
				0 Деталь не может быть передана клиенту. Перекрас. Причина- наличие одного из дефектов: Явно видимое место проведения ремонта, Базовый слой имеет дефекты явно выраженного характера видимые с 1м. Дефекты лакового слоя которые не могут быть удалены или не рентабельны для исправления полированием.			

				1	<p>Деталь может быть установлена на реальный автомобиль, но после проведения полировальных работ большого объема. Например: удаления неравномерности структуры лакового слоя или приведения размера лаковой структуры к образцу заранее выбранному экспертами (если наличествующий слой позволяет это), удаление подтёков лака (если размер и место расположения позволяет это), удаление множественных пылевых вкраплений (если структура лакового слоя позволяет). Базовый слой не имеет явно выраженных дефектов критически влияющих на товарный вид детали.</p>			
				2	<p>Деталь может быть установлена на реальный автомобиль для передачи клиенту. Базовый слой не имеет видимых дефектов. Но требуется проведение полировки для удаления мелких дефектов лакового слоя. Удаление крупных пылевых вкраплений или мелких (более 15 шт.), удаление небольших (15*10 мм) наплывов, удаление небольших перепылов (до 50*50 мм) нарушающих равномерность структуры лака.</p>			

				3	Деталь отвечает требованиям самого "искушённого" клиента. Может быть установлена на автомобиль без каких либо дополнительных действий включая полировку.			
9	Охраны окружающей среды и ТБ							
		О	Соблюдение ТБ и ОТ на всех этапах модуля		Корректное использование СЗ и соблюдение ТБ	Да или Нет	1	0,25
		О	Нормы расхода используемых материалов		Согласно установленных норм- грунт 150гр, база 150 гр, лак 150 гр	Да или Нет	1	0,25
Б	Локальный ремонт окрашенной детали							20,00
1	Полировка.							
		О	Область полировки правильно очищена		Поверхность очищена обезжиривающим составом растворитель обезжириватель	Да или Нет	3	0,15
		О	Полировка дефектов лакового покрытия.		Абразивы Р-2000-3000. Полировальные пасты. После полировки отсутствует видимость нанесённой риски. Проверяется с использованием тест-спрея 55535 или спирта	Да или Нет	5	0,80

2	Подготовка панели к ремонту							
		О	Участок ремонта правильно очищен		Очистка производилась правильным методом в соответствии с ТДС 2 салфетки солVENTный обезжириватель	Да или Нет	2	0,15
3	Подготовка поверхности для нанесения шпатлевки							
		О	Область повреждения расшлифована должным образом		Зона нанесения шпатлевки очищена от старого ЛКП абразивами Р-120-180	Да или Нет	3	0,15
		О	Область повреждения расшлифована должным образом		Нет рисок и задиров от шлиф.машинки и грубого абразива	Да или Нет	3	0,15
		И	Область повреждения расшлифована в соответствии с стандартом		Стандарт № показанный на детали	соответствие 1 зоне- 0,75 балла, 2 зоне- 0,25 выходит за 2 зону- 0 баллов	3	0,75
		О	Участок ремонта правильно очищен		Очистка производилась в соответствии с ТДС 2 салфетки	Да или Нет	2	0,15
4	Применение шпатлевки							

		О	Шпатлевка правильно смешана для нанесения		Шпатлевка смешана в соответствии с ТДС производителя. С указанием данных смешивания в "Рабочей карте".	Да или Нет	7	0,15
		О	Шпатлевка правильно смешана для нанесения		.Отсутствуют какие-либо изменения цвета в шпатлевке при нанесении.Отсутствуют следы отвердителя	Да или Нет	7	0,15
		О	Шпатлевка нанесена правильно.		Отсутствуют какие-либо изменения в шпатлевке- поры, кратера	Да или Нет	3	0,20
		О	Шпатлевка нанесена правильно.		Шпатлевка нанесена на голый металл. Проверяется после шлифования	Да или Нет	3	0,25
5	Подготовка поверхности для грунта-наполн							
		О	Участок ремонта правильно очищен		Очистка производилась в соответствии с ТДС 2 салфетки	Да или Нет	2	0,15
		О	Участок под нанесение грунта зашлифован абразивом Р-320		Грунт нанесен на зашлифованную поверхность в соответствии с стандартом № показанном на детали(контроль экспертами при нанесении)	Да или Нет	3	0,20

6	Применение грунта-наполнителя							
		О	Грунт правильно смешан для нанесения		Грунт смешан и использован в соответствии с ТДС производителя. С указанием данных смешивания в "Рабочей карте".	Да или Нет	7	0,15
		О	Применение адгезионного грунта.		Перед нанесением наполнителя голый металл укрыт адгезионным грунтом	Да или Нет	3	0,35
		И	Грунт нанесен в границах указанной зоны		Стандарт № показанный на детали	соответствие 1 зоне- 0,75 балла, 2 зоне- 0,50 выходит за 2 зону- 0 баллов	3	0,75

		О	Грунт-наполнитель зашлифован правильно абразивом Р-320-400	Проверяется перед нанесением базы, после обезжиривания. Проверяется гладкость структуры (на поверхности грунта отсутствует шагрень) и отсутствие не отшлифованных, согласно стандарту № показанному на детали, участков наполнителя размером более 3mm. В случае нанесения грунта "в розлив" и отсутствие на поверхности после нанесения "шагрени", не шлифованные участки будут иметь отличие по цветовому оттенку. При оценке может использоваться лампа колориста. При отсутствии шлифования минус все баллы.	Да или Нет	5	0,50
		О	Нанесение грунта-наполнителя	Проверяется толщина нанесенного наполнителя перед шлифованием. Проверяется в 3 точках (голый металл) на границе шпатлёвочного пятна. Проверяется по шаблону приготовленному экспертами перед нанесением наполнителя. Толщина должна соответствовать ТДС производителя материала. 50-70	Да или Нет	5	0,50

		И	Грунт-наполнитель зашлифован правильно		Отсутствие пробоев ЛКМ в зоне проведения "Локального ремонта" ограниченной индикаторной лентой..При отсутствии шлифования минус все баллы.	Минус 0,25 за каждый дефект. При отсутствии шлифования минус все баллы	5	0,50
		О	Применение грунта-наполнителя перед нанесением базового слоя		Пробои ЛКМ в зоне ограниченной индикаторной лентой перед нанесением базы укрыты полностью. При отсутствии шлифования наполнителя минус все баллы.	Да или Нет	3	0,50
7	Подготовка поверхности всей детали для нанесения финишного покрытия.							
		О	Вся поверхность детали корректно зашлифованна.		Оценивается после обезжиривания по стандарту № показанному на детали. Не прошлифованная зона от более 5#5 мм. В зависимости от выбранного конкурсантом способа нанесения может включать внутреннюю часть детали. При отсутствии шлифования минус все баллы.	Да или Нет	3	0,50

		О	Вся поверхность детали корректно зашлифованна.		Оценивается после обезжиривания. Отсутствуют пробои лакового слоя, за зоной проведения локального ремонта повреждения. В зависимости от выбранного конкурсантом способа нанесения может включать внутреннюю часть детали. При отсутствии шлифования или явной имитации шлифования (множественные не прошлифованные участки) минус все баллы..	Да или Нет	3	0,75
8	Нанесение базового слоя							
		О	Панель правильно очищена перед нанесением базы.		Обезжиривание производилось в соответствии с ТДС производителя. Обезжиривание в ОСК 2 салфетками	Да или Нет	2	0,15
		О	База правильно приготовлена к нанесению		База смешана в соответствии с ТДС производителя. С указанием данных смешивания в "Рабочей карте".	Да или Нет	7	0,15
		О	База нанесена в границах отведённой зоны локального ремонта		Базовый слой нанесён в границах отведённой зоны ремонта контроль осуществляется по индикаторной ленте. Нанесение базового слоя на пробои лкп за зоной ремонта также минус все баллы	Да или Нет	8	0,80
		О	Все повреждения укрыты базой		Все повреждения в границах отведённой зоны ремонта укрыты базой	Да или Нет	8	0,40

		С	Видимость перехода по базовому слою.		Проверяется после нанесения всех ЛКМ и сушки. Деталь должна быть позиционирована так, как будто установлена на машине..При отсутствии лакового слоя 0 баллов		5	2,00
				0	Вы можете увидеть зону перехода со всех углов			
				1	Вы можете увидеть зону перехода под прямым углом			
				2	Зона перехода не видна под прямым углом, но вы все еще можете увидеть её под одним из углов 45 или 135 градусов.			
				3	Вы не можете увидеть зону перехода вообще			
9	Нанесение прозрачного лака							
		О	Лак правильно смешан для нанесения		Лак смешан в соответствии с ТДС производителя. С указанием данных смешивания в "Рабочей карте".	Да или Нет	8	0,15

		И	Применение прозрачного лака.		Отсутствие подтеков и наплывов. Оцениваются на расстоянии 1м. . Размер дефекта более 3/3 мм.В зависимости от выбранного конкурсантом способа нанесения может включать внутреннюю часть детали.При отсутствии лакового слоя 0 баллов	Минус 0,50 б. за каждый дефект	5	1,00
		О	Отсутствие посторонних реакций на лаке.		Отсутствие дефектов закипание(явная реакция на лаке на площади более 5#5 мм),кратера и т.д..В зависимости от выбранного конкурсантом способа нанесения может включать внутреннюю часть детали. При отсутствии лакового слоя 0 баллов	Да или Нет	5	0,50
		О	Применение прозрачного лака.		Отсутствиесухих зон лакирования на всей поверхности детали,(включая внутреннюю в случае нанесения с внутренней частью). Размер более 10/10 мм. При отсутствии лакового слоя 0 баллов	Да или Нет	5	0,50

		С	Равномерность нанесения прозрачного лака. Наружняя часть.		Проверяется однородность структуры(шагрени) на всей поверхности детали.Измеряется экспертом с расстояния 1метра 30 сек на эксперта Позиционирование детали(вертикально, горизонтально) по требованию оценивающего эксперта..При отсутствии лакового слоя 0 баллов		8	1,00
				0	Не соответствует профессиональному стандарту			
				1	Наличие лакового слоя, но отсутствует структура лака			
				2	Выполненно на профессиональном уровне но имеются незначительное изменение структуры лака			
				3	Выполненно на профессиональном уровне			
		И	Соответствие структуры(шагрени) лакового слоя стандарту.		Проверяется форма структуры(шагрени) по стандарту для текстуры лакового слоя после сушки по наружной части. По шаблону представленному заранее, в 5 точках. .При отсутствии лакового слоя 0 баллов	Соответствие стандартам 1 группы: мах оценка, стандарт 2 группы - 0,60 балла, стандарт 3 группы - 0,4 балла, нет стандарта - 0,0 баллов	8	0,80
10	Общий вид детали							

		С	Видимость зоны ремонта		Деталь должна быть позиционирована так, как будто установлена на машине. Проверяется после сушки. Проверяется видимость ремонта вмятины. При отсутствии лакового слоя 0 баллов		5	2,00
				0	Зона ремонта видна со всех углов			
				1	Вы можете увидеть зону ремонта под прямым углом			
				2	Зона ремонта не видна под прямым углом, но вы все еще можете увидеть её под одним из углов 45 или 135 градусов.			
				3	Вы не можете увидеть зону ремонта вообще			

		C	Качество проведённого ремонта детали.	Оценка экспертами внешнего вида детали. Оценивается возможность установки детали на реальный автомобиль и соответствие качества проведённого ремонта требованиям клиента имеющего чёткое понимание соответствия отремонтированной поверхности заводской окраске ("клиентоотдаваемость"). Деталь должна быть позиционирована так, как будто установлена на машине. Проверяется после сушки. Наличие от 10 до 15 небольших пылевых вкраплений в лаковом слое не учитывается.. При отсутствии лакового слоя 0 баллов		5	2,00
				0 Деталь не может быть передана клиенту. Перекрас. Причина- наличие одного из дефектов: Явно видимое место проведения ремонта, Базовый слой имеет дефекты явно выраженного характера видимые с 1м.. Дефекты лакового слоя которые не могут быть удалены или не рентабельны для исправления полированием.			

				1	<p>Деталь может быть установлена на реальный автомобиль, но после проведения полировальных работ большого объёма. Например: удаления неравномерности структуры лакового слоя или приведения размера лаковой структуры к образцу заранее выбранному экспертами (если наличествующий слой позволяет это), удаление подтёков лака (если размер и место расположения позволяет это), удаление множественных пылевых вкраплений (если структура лакового слоя позволяет). Базовый слой не имеет явно выраженных дефектов критически влияющих на товарный вид детали.</p>			
--	--	--	--	---	---	--	--	--

				2	<p>Деталь может быть установлена на реальный автомобиль для передачи клиенту. Базовый слой не имеет видимых дефектов. Но требуется проведение полировки для удаления мелких дефектов лакового слоя. Удаление крупных пылевых вкраплений или мелких (более 15шт.), удаление небольших(15*10мм) наплывов, удаление небольших перепылов(до50*50мм) нарушающих равномерность структуры лака.</p>			
				3	<p>Деталь отвечает требованиям самого "искушённого" клиента. Может быть установлена на автомобиль без каких либо дополнительных действий включая полировку.</p>			
11	Охраны окружающей среды и ОТ							
		О	Соблюдение ТБ и ОТ		Корректное использование СЗ и соблюдение ТБ	Да или Нет	1	0,25
		О	Работа предоставлена к оценки.		Деталь предоставлена к оценки без маскирующего материала. Инструмент лежит в местах для хранения.	Да или Нет	1	0,15
		И	Нормы расхода используемых материалов		Эксперты должны измерить вес используемого материала (хранится в коробке).	лак не более 120-гр	1	0,25

В	Ремонт и окраска пластиковой детали							25,00
1	Подготовка панели к ремонту							
		О	Участок ремонта правильно очищен		Очистка производилась правильным методом в соответствии с ТДС 2 салфетки	Да или Нет	2	0,15
		О	Качество проведённого ремонта пореза		Проверяется после нанесения и сушки всех ЛКМ. Стандарт № показанный на детали. Прилагаемое усилие разрыва 30 кг.	Да или Нет	5	2,00
2	Подготовка поверхности для нанесения шпатлевки							
		О	Перед шпатлевкой деталь правильно очищена		Очистка производилась правильным методом в соответствии с ТДС 2 салфетки	Да или Нет	2	0,15
		О	Участок нанесения шпатлёвки корректно зашлифован абразивами Р-120-180		Отсутствуют риски и задиры от шлиф. машинки и грубого абразива проверяется перед нанесением шпатлёвки	Да или Нет	3	1,00
		О	Корректное шлифование		Проверяется перед нанесением грунта . Оценивается по стандарту № показанному на детали. Не прошлифованная- зона от более 5#5 мм.	Да или Нет	3	1,50
3	Применение шпатлевки							

		О	Приготовление шпатлёвки к нанесению		Шпатлёвка смешана в соответствии с ТДС производителя и внесенных в "Рабочую карту" данных	Да или Нет	7	0,15
		О	Правильное применение шпатлевки?		Отсутствие какие-либо изменения цвета в шпатлевке при нанесении	Да или Нет	3	0,15
		О	Правильное применение шпатлевки?		Отсутствие какие-либо изменения в шпатлевке-крупные поры, кратера	Да или Нет	3	0,20
		С	Отсутствует видимость шлифования и шпатлевания повреждения		Проверяется после нанесения и сушки всех ЛКМ. Деталь должна быть позиционирована так, как будто установлена на машине. Видимость зоны ремонта.		5	2,00
				0	Вы можете увидеть нарушение или шпатлевочное пятно со всех углов			
				1	Под прямым углом к центру повреждения вы не видите нарушения и шпатлевочное пятно			
				2	Нарушение конфигурации или шпатлевочное пятно вы не видите под прямым углом, видите только под одним углом 45 или 135 градусов относительно центра			

				3	Нарушение конфигурации или шпатлевочное пятно вы не видите ни под одним углом.			
4	Применение грунта-наполнителя							
		О	Панель перед нанесением адгезионного грунта правильно очищена		Обезжиривание производилось в соответствии с ТДС производителя. Обезжиривание непосредственно на месте проведения операции по нанесению грунта 2 салфетки.	Да или Нет	2	0,15
		И	Нанесение адгезионного грунта по пластику		Отсутствие потеков и наплывов. Подтёк или наплыв от 3/3мм. При отсутствии нанесения адгезионного грунта минус все баллы	Минус 0,25 за каждый дефект	3	1,00
		О	Грунт смешан для нанесения правильно?		Грунт смешан в соответствии с ТДС производителя и внесенных в "Рабочую карту" данных	Да или Нет	7	0,15
		И	Деталь полностью загрунтована.		Непрокрас наружной части детали.	Минус 0,25 балла за каждый непрокрас более 3мм	3	1,00
		И	Нанесение наполнителя		Отсутствие потеков и наплывов. Подтёк или наплыв от 3/3мм минус 0,5 балла	Минус 0,25 за каждый дефект	3	1,00

		И	Наполнитель корректно зашлифован абразивами Р-320-400		Отсутствие не прошлифованных участков наполнителя более 5mm минус 0,25 балла.	Минус 0,25 балла за каждый участок более 5мм. При отсутствии шлифования наполнителя минус все баллы	3	1,00
		О	Панель перед нанесением базы правильно очищена		Обезжиривание производилось в соответствии с ТДС производителя. Обезжиривание в ОСК 2 салфетки.	Да или Нет	2	0,15
		О	Панель правильно подготовлена перед нанесением базы		Перед нанесением базы укрыты протирки (адгезионный+наполнитель). При отсутствии шлифования наполнителя минус все баллы	Да или Нет	3	1,00
5	Нанесение базового слоя							
		О	Приготовление базовой краски к нанесению.		База смешана в соответствии с ТДС производителя и внесенных в "Рабочую карту"	Да или Нет	7	0,15
		О	базовый цвет полностью укрыт		Отсутствие видимости подложки	Да или Нет	8	0,50
		И	Дефекты базового покрытия		Отсутствуют полосы или пятнистость в базовом слое цвета . В случае видимости подложки на более чем 20% поверхности считать дефект пятнистостью(минус все баллы)	Да или Нет	5	0,50

		И	Дефекты базового покрытия		Отсутствие подтёков и наплывов	Да или Нет	5	0,50
		И	Соответствие размерам линии цвет-структурное покрытие		Явное несоответствие обозначенной экспертами линии	Да или Нет	8	1,00
		И	Четкость линии цвет-структурное покрытие		Отсутствуют отслоения и перепыл между цветами. Дефектом считать нарушение размером более 3 мм.	минус 0,25 балла за каждый дефект	5	1,00
		О	Дефекты базового покрытия		Отсутствие следов от маскирования и разметки	Да или Нет	5	1,00
6	Нанесение структурного покрытия							
		О	Равномерность нанесения		Равномерность покрытия на всей поверхности укрытой структурным покрытием	Да или Нет	8	1,00
		О	Соответствие фактуры покрытия образцу		Соответствие образцу представленному экспертами	Да или Нет	8	1,00
		О	Вся обозначенная поверхность укрыта структурным покрытием		Укрыта вся область обозначенная на образце представленном экспертами	Да или Нет	8	0,50
7	Нанесение прозрачного лака.							

		О	Приготовление прозрачного лака.		Лак смешан в соответствии с ТДС производителя и внесенных в "Рабочую карту" данных	Да или Нет	7	0,15
		И	Применение прозрачного лака.		Отсутствуют подтеки и наплывы. Оцениваются на расстоянии 1 м.30 с на эксперта. Дефектом считать нарушение размером более 3 мм	Минус 0,25 балла за каждый дефект	8	1,00
		И	Посторонние реакции на лаке.		Дефекты (закипание). Явная реакция на лаке более 5/5 мм.	Минус 0,25 балла за каждый дефект	5	0,50
		И	Применение прозрачного лака.		Наличие сухих зон лакирования более 10/10 мм на всей наружной части детали.	Минус 0,5 балла за каждую область	8	1,00
		С	Равномерность лакового слоя.		Проверяется после нанесения и сушки всех ЛКМ. Деталь должна быть позиционирована так, как будто установлена на машине. Структура лака.		8	2,00
				0	Не соответствует профессиональному стандарту			
				1	Наличие лакового слоя, но отсутствует структура лака			
				2	Выполненно на профессиональном уровне но имеются незначительное изменение структуры лака			
				3	Выполненно на профессиональном уровне			
8	Охраны окружающей среды и ТБ							

		О	Соблюдение ТБ и ОТ на всех этапах модуля		Корректное использование СИЗ и соблюдение ТБ	Да или Нет	1	0,25
		О	Нормы расхода используемых материалов		Согласно установленных норм- - база 150мл, лак 150 мл	Да или Нет	1	0,20

Итого

60,00

Перечень профессиональных задач

1	Очистка оборудования, инструмента, приспособлений и оснастки
2	Промывка и очистка изделия с применением специализированных чистящих средств
3	Подготовка поверхностей и нанесение первичного грунта
4	Маскировка, демаскировка ремонтируемой поверхности
5	Подкраска дефектной поверхности специальным составом
6	Нанесение герметиков, пластизолой, мастик
7	Подготовка рабочих растворов и лакокрасочных материалов, контроль их технологических параметров
8	Окрашивание поверхностей, требующих высококачественной отделки