

Мероприятие
 Номер компетенции
 Наименование компетенции
 Наименование квалификации
 Шифр КОД

Региональный этап чемпионата по
 профессиональному мастерству 2024

Кузовной ремонт
 неактуально
 неактуально

| Код | Подкритерий | Тип аспекта | Аспект | Судейский балл | Методика проверки аспекта | Требование или номинальный размер | Проф. задача | Макс. балл |
|--|------------------------------|-------------|--|----------------|--|---|--------------|-------------|
| А ДИАГНОСТИРОВАНИЕ И ВОССТАНОВЛЕНИЕ ГЕОМЕТРИИ АВТОМОБИЛЬНОГО КУЗОВА ИЛИ ЕГО ЧАСТИ | | | | | | | | 9,30 |
| 1 | Диагностирование и измерение | | | | | | | |
| | | И | Произведен осмотр автомобиля. Акт приема заполнен верно (по эталонному акту) | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 7 | 0,30 |
| | | И | Телескопическая линейка собрана верно, в процессе измерения использовались необходимые адаптеры | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 4 | 0,50 |
| | | И | По контрольной карте определены все точки на кузове | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 4 | 0,50 |
| | | И | Произведен замер каждой пары точек, указанных в контрольной карте | | Вычесть 0,2 балл за каждую неопределенную пару точек или неправильный замер | Более 5 неправильно замеренных пар точек - вычесть все баллы | 6 | 1,00 |
| | | И | Связаны (верно определены размеры) 4 точек, указанные в конкурсном задании | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,50 |
| | | И | Выполнена подготовка электронной измерительной системы к работе. Верно заполнены все поля созданного проекта | | Вычесть 0,1 балла за каждый пропущенное/неверно заполненное поле проекта | Более 5 неверных или пропущенных полей - вычесть все баллы | 7 | 1,00 |
| | | И | Выполнено измерение контрольных точек (КТ) согласно представленной базе данных | | Вычесть 0,1 балла за каждую пропущенную/неверно определенную контрольную точку | Более 10 пропущенных неверно определенных контрольных точек - вычесть все баллы | 6 | 2,00 |
| | | И | Произведен расчет в сравнении с базой данных, определены отклонения расположения КТ | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 7 | 0,40 |

| | | | | | | | | |
|---|---------------------------------|---|--|--|--------------------------------------|------------------------|---|------|
| | | И | В проект добавлены КТ, не представленные в базе данных | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 7 | 0,00 |
| | | И | Выполнен расчет диагоналей добавленных КТ для однозначного определения геометрии автомобильного кузова | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,00 |
| | | И | Выполнено сравнение дополнительных элементов конструкции автомобиля (по указанию эксперта или КЗ) | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,50 |
| | | И | Составлено заключение по итогам диагностики геометрии (дан исчерпывающий комментарий в программе измерений); | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 4 | 0,50 |
| | | И | Результаты измерений сохранены на локальный диск компьютера под своим именем и фамилией | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 7 | 0,20 |
| | | И | Рабочее место убрано (стереопара с закрытыми крышками на своем месте, адаптеры в ложементе, ПО закрыто), убран инструмент и оснастка | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 3 | 0,50 |
| | | И | Автомобиль подготовлен к выдаче и выдан эксперту после диагностики | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 2 | 0,60 |
| | | И | Нарушения правил ТБ и охраны труда не зафиксированы | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 1 | 0,80 |
| 2 | Восстановление геометрии кузова | | | | | | | |
| | | И | Определено состояние кузова, эксперту сообщено о плане операций по восстановлению геометрии | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 4 | 0,00 |
| | | И | Оборудование для правки подготовлено (зафиксированно, установлены страховочные тросы и прочее) | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 6 | 0,00 |
| | | И | Направление усилия силового устройства задано верно | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 3 | 0,00 |
| | | И | Выполнена правка кузова или его части | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 3 | 0,00 |
| | | И | После правки кузова или его элемента на нем отсутствуют добавленные повреждения | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 3 | 0,00 |

| | | | | | | | | |
|--|--|---|---|--|--------------------------------------|------------------------|---|------|
| | | И | Произведено контрольное измерение геометрии кузова, геометрии соответствует эталону | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 6 | 0,00 |
|--|--|---|---|--|--------------------------------------|------------------------|---|------|

Б РЕМОНТ СИЛОВОГО КАРКАСА КУЗОВА ИЛИ ОТДЕЛЬНЫХ ЕГО ЭЛЕМЕНТОВ
30,00

| | | | | | | | | |
|---|---------------------------------|---|---|--|--|------------------------|---|------|
| 1 | Демонтаж повреждённого элемента | | | | | | | |
| | | И | Линия реза выполнена по приведенной схеме | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Откл. +/-1 мм | 3 | 0,50 |
| | | И | Рез выполнен прямолинейно | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Откл. +/-0,5 мм | 5 | 1,00 |
| | | И | Отсутствует сквозной прорез сопряженных поверхностей в зоне реза | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 6 | 0,50 |
| | | И | Места удаления сварочных точек зачищены | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,50 |
| | | И | Удалены заусенцы и острые кромки в зоне реза на оставшейся части структурного элемента | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,50 |
| | | И | Удалено ЛКП в зоне реза под сварку MAG | | Вычесть все баллы, если не выполнено | 20 мм | 5 | 0,50 |
| | | И | Отшлифованы места удаления сварочных точек (под нанесение грунта) | | Вычесть все баллы, если не выполнено | P180 | 5 | 0,50 |
| 2 | Подгонка детали | | | | | | | |
| | | И | Ремонтная вставка подготовлена, выполнен рез согласно схеме | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Откл. +/-1 мм | 3 | 1,00 |
| | | И | Заусенцы и острые кромки на линии реза ремонтной детали удалены | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,50 |
| | | И | Рез выполнен прямолинейно | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Откл. +/-0,5 мм | 5 | 1,00 |
| | | И | Количество и расположение отверстий под электрозаклепки соответствуют приведенной схеме | | Вычесть все баллы, если не выполнено | min 30 мм max 50 мм | 4 | 1,00 |
| | | И | Удалены заусенцы, острые кромки отверстий под электрозаклепки | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,50 |
| | | И | Удалено ЛКП на отбортовках ремонтной вставки и прилегающих поверхностей | | Вычесть 0,1 балла за каждую незачищенную или недостаточно зачищенную сторону | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,50 |
| | | И | Удалено ЛКП в зоне реза под сварку MAG | | Вычесть 0,2 балла за каждую незачищенную или недостаточно зачищенную сторону | 20 мм | 5 | 0,50 |

| | | | | | | | | |
|---|--------|---|---|---|---|------------------------|---|------|
| | | И | Отшлифованы сопрягающиеся с поверхности отбортовки ремонтной вставки под нанесение токопроводящего грунта | | Вычесть все баллы, если не выполнено | P180 | 5 | 0,50 |
| | | И | Обезжирены места отсверловки под нанесение грунта на детали и ремонтной вставке | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 3 | 0,20 |
| | | И | Цинкосодержащий грунт нанесен на места отсверловки на детали и ремонтной вставке | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 3 | 0,50 |
| | | И | Ремонтная вставка установлена, прихватки выполнены | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 3 | 0,40 |
| | | И | Зазор по линии реза (под MAG сварку) в допуске | | Вычесть все баллы, если не выполнено | 0,8-1,6мм | 6 | 1,50 |
| | | С | Качество нанесения цинкосодержащего грунта | | | | 3 | 0,50 |
| | | | | 0 | не соответствует отраслевому стандарту | | | |
| | | | | 1 | соответствует отраслевому стандарту | | | |
| | | | | 2 | соответствует отраслевому стандарту и превосходит его в некоторых отношениях | | | |
| | | | | 3 | отлично по сравнению с отраслевым стандартом | | | |
| 3 | Сварка | | | | | | | |
| | | И | Сварочный шов MAG выполнен по всей длине линии реза | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 6 | 0,80 |
| | | И | Сварочный шов MAG: высота | | Вычесть все баллы, если не выполнено | 2 мм | 5 | 1,00 |
| | | И | Сварочный шов MAG: ширина | | Вычесть все баллы, если не выполнено | 6 мм | 5 | 1,00 |
| | | И | Сварочный шов MAG выполнен без дефектов | | Присутствуют дефекты (отверстия, пропуски, прожеги, трещины, пористость и тд.) - При наличии более 3-х дефектов - нет | Выполнено/не выполнено | 5 | 2,00 |
| | | И | Электрозаклепки выполнены по всем подготовленным отверстиям | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 6 | 0,30 |
| | | И | Электрозаклепки: высота | | Вычесть все баллы, если не выполнено | 3 мм | 5 | 0,80 |
| | | И | Электрозаклепки: диаметр | | Вычесть все баллы, если не выполнено | 1,5 D отверстия | 5 | 1,00 |

| | | | | | | | | |
|---|-------------------------|---|--|---|--|------------------------|---|------|
| | | И | Электрозаклепки выполнены без дефектов | | Вычесть все баллы если более 3-х электрозаклепок имеют дефекты (отверстия, пропуски, прожеги, трещины, пористость и тд.) | Выполнено/не выполнено | 5 | 2,00 |
| 4 | Зачистка сварочных швов | | | | | | | |
| | | И | Сварочный шов обточен в уровень с соседними плоскостями | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 6 | 1,00 |
| | | И | Электрозаклепки обточены в уровень с соседними плоскостями | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 6 | 1,00 |
| | | И | Отсутствуют дефекты обточки сварочного шва | | Вычесть все баллы если обнаружено утоньшение металла, глубокие риски, перегрев и прочее | Выполнено/не выполнено | 5 | 1,00 |
| | | И | Отсутствуют дефекты обточки электрозаклепок | | Вычесть все баллы если обнаружено утоньшение металла, глубокие риски, перегрев и прочее | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,80 |
| | | И | Зона сварочного шва отшлифована | | Вычесть все баллы, если не выполнено | P120 | 6 | 0,50 |
| | | И | Зоны электрозаклепок отшлифованы | | Вычесть все баллы, если не выполнено | P120 | 6 | 0,50 |
| | | И | Отбортовки порога плотно прилегают друг к другу | | Вычесть все баллы, если не выполнено | 0,8 мм | 4 | 0,50 |
| | | И | Нарушения правил ТБ и охраны труда не зафиксированы | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 1 | 0,80 |
| | | С | Организация рабочего места | | | | 1 | 0,80 |
| | | | | 0 | не соответствует отраслевому стандарту | | | |
| | | | | 1 | соответствует отраслевому стандарту | | | |
| | | | | 2 | соответствует отраслевому стандарту и превосходит его в некоторых отношениях | | | |
| | | | | 3 | отлично по сравнению с отраслевым стандартом | | | |
| | | С | Качество исполнения электрозаклепок | | | | 3 | 0,80 |
| | | | | 0 | не соответствует отраслевому стандарту | | | |
| | | | | 1 | соответствует отраслевому стандарту | | | |
| | | | | 2 | соответствует отраслевому стандарту и превосходит его в некоторых отношениях | | | |

| | | | | | | | | |
|--|--|---|------------------------------------|---|--|--|---|------|
| | | | | 3 | отлично по сравнению с отраслевым стандартом | | | |
| | | С | Качество исполнения сварочного шва | | | | 3 | 0,80 |
| | | | | 0 | не соответствует отраслевому стандарту | | | |
| | | | | 1 | соответствует отраслевому стандарту | | | |
| | | | | 2 | соответствует отраслевому стандарту и превосходит его в некоторых отношениях | | | |
| | | | | 3 | отлично по сравнению с отраслевым стандартом | | | |

В РЕМОНТ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СЪЕМНЫХ ПАНЕЛЕЙ, ОПЕРЕНИЯ КУЗОВА
15,00

| | | | | | | | | |
|---|---------------------------|---|--|--|--------------------------------------|------------------------|---|------|
| 1 | Правка поверхности детали | | | | | | | |
| | | И | ЛКП в зоне ремонта А удалено без утоньшения металла | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,40 |
| | | И | ЛКП в зоне ремонта Б удалено без утоньшения металла | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,40 |
| | | И | ЛКП в зоне ремонта В удалено без утоньшения металла | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,40 |
| | | И | ЛКП в зоне ремонта Г удалено без утоньшения металла | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,40 |
| | | И | Отсутствуют задиры от абразивного камня в зоне ремонта А | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,50 |
| | | И | Отсутствуют задиры от абразивного камня в зоне ремонта Б | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,50 |
| | | И | Отсутствуют задиры от абразивного камня в зоне ремонта В | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,50 |
| | | И | Отсутствуют задиры от абразивного камня в зоне ремонта Г | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,50 |
| | | И | Отсутствует отклонение формы поверхности А (ямы) | | Вычесть все баллы, если не выполнено | 0,8 мм | 6 | 0,60 |
| | | И | Отсутствует отклонение формы поверхности Б (ямы) | | Вычесть все баллы, если не выполнено | 0,8 мм | 6 | 0,60 |
| | | И | Отсутствует отклонение формы поверхности В (ямы) | | Вычесть все баллы, если не выполнено | 0,8 мм | 6 | 0,60 |
| | | И | Отсутствует отклонение формы поверхности Г (ямы) | | Вычесть все баллы, если не выполнено | 0,8 мм | 6 | 0,60 |
| | | И | Отсутствует отклонение формы поверхности (бугры) А | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 6 | 0,60 |

| | | | | | | | | |
|--|--|---|---|---|--|------------------------|---|------|
| | | И | Отсутствует отклонение формы поверхности (бугры) Б | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 6 | 0,60 |
| | | И | Отсутствует отклонение формы поверхности (бугры) В | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 6 | 0,60 |
| | | И | Отсутствует отклонение формы поверхности (бугры) Г | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 6 | 0,60 |
| | | И | Все дефекты от рихтовки в зоне ремонта А устранены | | Вычесть все баллы, если не выполнено | P120 | 3 | 0,50 |
| | | И | Все дефекты от рихтовки в зоне ремонта Б устранены | | Вычесть все баллы, если не выполнено | P120 | 3 | 0,50 |
| | | И | Все дефекты от рихтовки в зоне ремонта В устранены | | Вычесть все баллы, если не выполнено | P120 | 3 | 0,50 |
| | | И | Все дефекты от рихтовки в зоне ремонта Г устранены | | Вычесть все баллы, если не выполнено | P120 | 3 | 0,50 |
| | | И | Зона ремонта А: плоскость жесткая и упругая | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 4 | 0,40 |
| | | И | Зона ремонта Б: плоскость жесткая и упругая | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 4 | 0,40 |
| | | И | Зона ремонта В: плоскость жесткая и упругая | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 4 | 0,40 |
| | | И | Зона ремонта Г: плоскость жесткая и упругая | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 4 | 0,40 |
| | | И | Панель двери очищена от пыли | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 1 | 0,20 |
| | | И | Нарушения правил ТБ и охраны труда не зафиксированы | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 1 | 0,80 |
| | | С | Качество ремонта зоны А | | | | 3 | 0,50 |
| | | | | 0 | не соответствует отраслевому стандарту | | | |
| | | | | 1 | соответствует отраслевому стандарту | | | |
| | | | | 2 | соответствует отраслевому стандарту и превосходит его в некоторых отношениях | | | |
| | | | | 3 | отлично по сравнению с отраслевым стандартом | | | |
| | | С | Качество ремонта зоны Б | | | | 3 | 0,50 |
| | | | | 0 | не соответствует отраслевому стандарту | | | |
| | | | | 1 | соответствует отраслевому стандарту | | | |

| | | | | | | | | |
|--|--|---|-------------------------|---|--|--|---|------|
| | | | | 2 | соответствует отраслевому стандарту и превосходит его в некоторых отношениях | | | |
| | | | | 3 | отлично по сравнению с отраслевым стандартом | | | |
| | | С | Качество ремонта зоны В | | | | 3 | 0,50 |
| | | | | 0 | не соответствует отраслевому стандарту | | | |
| | | | | 1 | соответствует отраслевому стандарту | | | |
| | | | | 2 | соответствует отраслевому стандарту и превосходит его в некоторых отношениях | | | |
| | | | | 3 | отлично по сравнению с отраслевым стандартом | | | |
| | | С | Качество ремонта зоны Г | | | | 3 | 0,50 |
| | | | | 0 | не соответствует отраслевому стандарту | | | |
| | | | | 1 | соответствует отраслевому стандарту | | | |
| | | | | 2 | соответствует отраслевому стандарту и превосходит его в некоторых отношениях | | | |
| | | | | 3 | отлично по сравнению с отраслевым стандартом | | | |

Г РЕМОНТ НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПАНЕЛЕЙ И ДЕКОРАТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ КУЗОВА

15,00

| | | | | | | | | |
|---|---|---|--|--|--------------------------------------|------------------------|---|------|
| 1 | Ремонт с использованием сварки полимеров (и/или клеевая технология) | | | | | | | |
| | | И | Панель 1: ЛКП в зоне ремонта удалено | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 3 | 0,60 |
| | | И | Панель 2: ЛКП в зоне ремонта удалено | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 3 | 0,60 |
| | | И | Панель 1: плоскости в зоне ремонта на одном уровне | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,60 |
| | | И | Панель 2: плоскости в зоне ремонта на одном уровне | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,60 |
| | | И | Панель 1: сварочный шов выполнен снаружи | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,80 |
| | | И | Панель 2: сварочный шов выполнен снаружи | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,80 |
| | | И | Панель 1: сварочный шов выполнен изнутри | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,80 |

| | | | | | | | | |
|--|--|---|---|---|---|------------------------|---|------|
| | | И | Панель 2: сварочный шов выполнен изнутри | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 5 | 0,80 |
| | | И | Панель 1: сварочный шов с лицевой стороны не имеет дефектов | | Вычесть все баллы, если обнаружены дефекты (пористость, отслоение, пропуски и прочее) | Выполнено/не выполнено | 6 | 1,00 |
| | | И | Панель 2: сварочный шов с лицевой стороны не имеет дефектов | | Вычесть все баллы, если обнаружены дефекты (пористость, отслоение, пропуски и прочее) | Выполнено/не выполнено | 6 | 1,00 |
| | | И | Панель 1: излишки пластика сняты (зачищен в уровень) | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 4 | 0,80 |
| | | И | Панель 2: излишки пластика сняты (зачищен в уровень) | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 4 | 0,80 |
| | | И | Панель 1: область ремонта зашлифована | | Вычесть все баллы, если не выполнено | P180 | 6 | 0,80 |
| | | И | Панель 2: область ремонта зашлифована | | Вычесть все баллы, если не выполнено | P180 | 6 | 0,80 |
| | | И | Панель 1: контроль | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 4 | 1,00 |
| | | И | Панель 2: контроль | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 4 | 1,00 |
| | | И | Панель 1 очищена от пыли | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 1 | 0,20 |
| | | И | Панель 2 очищена от пыли | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 1 | 0,20 |
| | | И | Нарушения правил ТБ и охраны труда не зафиксированы | | Вычесть все баллы, если не выполнено | Выполнено/не выполнено | 1 | 0,80 |
| | | С | Качество ремонта Панель 1 | | | | 3 | 0,50 |
| | | | | 0 | не соответствует отраслевому стандарту | | | |
| | | | | 1 | соответствует отраслевому стандарту | | | |
| | | | | 2 | соответствует отраслевому стандарту и превосходит его в некоторых отношениях | | | |
| | | | | 3 | отлично по сравнению с отраслевым стандартом | | | |
| | | С | Качество ремонта Панель 2 | | | | 3 | 0,50 |
| | | | | 0 | не соответствует отраслевому стандарту | | | |
| | | | | 1 | соответствует отраслевому стандарту | | | |

| | | | | | | | | |
|--|--|--|--|---|--|--|--|--|
| | | | | 2 | соответствует отраслевому стандарту и превосходит его в некоторых отношениях | | | |
| | | | | 3 | отлично по сравнению с отраслевым стандартом | | | |

Итого **69,30**

Перечень профессиональных задач

| | |
|---|--|
| 1 | Организация деятельности и безопасность. Сопроводительная и нормативная документация |
| 2 | Коммуникация и работа с людьми |
| 3 | Формирование технологического процесса / управление процессами и творчество |
| 4 | Конструкция автомобильного кузова |
| 5 | Технологические процессы ремонта автомобильного кузова и его элементов |
| 6 | Работа с оборудованием, инструментом и материалами (инструментарий и ресурсы) |
| 7 | Работа с программным обеспечением и программирование |