

Мероприятие
номер компетенции
Наименование компетенции
Наименование квалификации
Шифр КОД

Региональный этап
20
Кирпичная кладка
неактуально
неактуально

Код	Субкритерий	Тип аспекта	Аспект	Судейский балл	Методика проверки аспекта	Требование или номинальный размер	Профессиональная задача	Макс. балл
A	Наименование критерия							15,00
A1	Подготовка и выполнение каменных работ							
		И	Организация рабочего места до и после завершения работ		Наблюдения. Рабочее место организовано в соответствии с требованиями, принятыми в компетенции	да/нет	1	0,50
		И	Соблюдение правил ОТ и ТБ при выполнении каменных работ		Наблюдения. На протяжении выполнения модуля отсутствовали нарушения	да/нет	1	0,50
A2	Размеры							
		И	Высота модуля		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	1275	2	1,00
		И	Высота модуля		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	1275	2	1,00
		И	Высота модуля		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	1275	2	1,00
		И	Высота модуля		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	1275	2	1,00
		И	Ширина модуля		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	380	2	0,50
		И	Длина диагонали по верху		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	540	2	1,00
A3	Горизонталь							
		И	Горизонталь верхнего ряда		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	0	2	0,50
		И	Горизонталь верхнего ряда		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	0	2	0,50
A4	Вертикаль							
		И	Вертикаль модуля		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	0	2	0,50
		И	Вертикаль модуля		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	0	2	0,50

		И	Вертикаль модуля		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	0	2	0,50
		И	Вертикаль модуля		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	0	2	0,50
A5	Плоскость							
		И	Плоскость грани		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	0	2	0,50
		И	Плоскость грани		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	0	2	0,50
		И	Плоскость грани		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	0	2	0,50
		И	Плоскость грани		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	0	2	0,50
A6	Детали							
		И	Угол модуля		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	90	2	0,50
A7	Окончательный внешний вид кладки							
		С	Чистота и окончательный внешний вид				7	1,00
					Ниже установленных требований отрасли. Излишние пятна раствора на кирпичной поверхности, слишком много участков, где кирпич отмывали, излишние брызги раствора на кирпичной поверхности, много кирпичей и блоков со сколами на лицевой стороне			
					Соответствие требованиям отрасли. Ограниченное количество пятен раствора на кирпичной кладке, ограниченное количество участков, где кирпич отмывали, немного брызг раствора на каменной кладке, ограниченное число кирпичей и блоков со сколами на лицевой стороне			
					Соответствие требованиям отрасли, в определенной степени превосходит эти требования, минимальное количество пятен раствора на кирпичной кладке, ограниченное количество участков, где кирпич отмывали, немного брызг раствора на каменной кладке, ограниченное число кирпичей и блоков со сколами на лицевой стороне			
					Идеальный/превосходный результат. Отсутствие пятен раствора на кирпичной кладке, отсутствие участков, где кирпич отмывали, отсутствие брызг раствора на каменной кладке, отсутствие кирпичей и блоков со сколами на лицевой стороне			
		С	Вертикальность и горизонтальность швов				7	1,00

				0	Ниже установленных требований отрасли, визуально неодинаковая толщина швов, их криволинейность по горизонтали и вертикали			
				1	Соответствие требованиям отрасли, небольшие отклонения по толщине и прямолинейности в швах по горизонтали и вертикали			
				2	Соответствие требованиям отрасли, в определенной степени превосходит эти требования, отсутствуют явные отклонения, горизонтальность и вертикальность швов практически без отклонений.			
				3	Идеальный/превосходный результат			
		С	Расшивка швов				7	0,50
				0	Ниже установленных требований отрасли, большое количество углублений в швах, углы не сформированы должным образом, неравномерная вогнутость швов, шероховатая поверхность швов, раствор размазан по кирпичу			
				1	Соответствие требованиям отрасли, ограниченное количество углублений в швах, большинство углов имеют вогнутый профиль, (1/2 круглого профиля), вогнутый профиль швов с шероховатой поверхностью в некоторых местах, в некоторых местах раствор размазан по кирпичу			
				2	Соответствие требованиям отрасли, с элементами передовой практики, минимальное количество углублений в швах, практически все углы имеют вогнутый профиль (1/2 круглого профиля), вогнутый профиль шва с гладкой поверхностью и минимальными шероховатостями			
				3	Идеальный/превосходный результат по стандартам отрасли, отсутствие углублений в швах, углы практически везде вогнутые (1/2 круглого профиля) и с гладкой поверхностью, вогнутый профиль шва с равномерно гладкой поверхностью и отсутствием шероховатостей, раствор нигде не размазан по кирпичу			
A8	Соответствие чертежу							
		С	Отклонение модуля от чертежа				7	0,50
				0	Ниже установленных требований отрасли. Выполнено с ошибками (нарушена перевязка швов, раскладка кирпича, расположение деталей, перепутаны цвета кирпича и т.д.).			
				1	Соответствие требованиям отрасли. Выполнено без ошибок. Имеются незначительные отклонения в раскладке и разметке кирпича.			

				2	Соответствие требованиям отрасли, с элементами передовой практики. Выполнено без ошибок. В минимальном количестве отсутствуют мелкие элементы кладки			
				3	Идеальный/превосходный результат по стандартам отрасли. Полное Отсутствие ошибок.			
Б	Наименование критерия							23,00
Б1	Подготовка и выполнение каменных работ							
		И	Организация рабочего места до и после завершения работ		Наблюдения. Рабочее место организовано в соответствии с требованиями, принятыми в компетенции	да/нет	1	0,50
		И	Соблюдение правил ОТ и ТБ при выполнении каменных работ		Наблюдения. На протяжении выполнения модуля отсутствовали нарушения	да/нет	1	0,50
Б2	Размеры							
		И	Длина модуля		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	1560	3	1,00
		И	Длина модуля		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	1810	3	1,00
		И	Высота модуля слева		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	1030	3	1,00
		И	Высота модуля справа		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	1030	3	1,00
		И	Длина цоколя		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	1810	3	1,00
		И	Высота цоколя		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	225	3	1,00
Б3	Горизонталь							
		И	Горизонталь модуля		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	3	1,00
		И	Горизонталь цоколя		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	3	1,00
Б4	Вертикаль							
		И	Вертикаль торца модуля слева		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	3	1,00
		И	Вертикаль торца модуля справа		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	3	1,00
		И	Вертикаль фасада справа		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	3	1,00
		И	Вертикаль фасада слева		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	3	1,00

		И	Вертикаль модуля в центре		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	3	1,00
Б5	Плоскость							
		И	Плоскость торца модуля справа		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	3	1,00
		И	Плоскость торца модуля слева		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	3	1,00
		И	Плоскость фасада справа		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	3	1,00
		И	Плоскость фасада слева		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	3	1,00
Б6	Детали							
		И	Выступ (отступ) элемента		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	10	3	0,50
		И	Выступ (отступ) элемента		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	20	3	0,50
		И	Выступ (отступ) элемента		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	20	3	0,50
		И	Зазор между верстами		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	25	3	0,50
Б7	Окончательный внешний вид кладки							
		С	Чистота и окончательный внешний вид				7	0,50
				0	Ниже установленных требований отрасли. Излишние пятна раствора на кирпичной поверхности, слишком много участков, где кирпич отмывали, излишние брызги раствора на кирпичной поверхности, много кирпичей и блоков со сколами на лицевой стороне			
				1	Соответствие требованиям отрасли. Ограниченное количество пятен раствора на кирпичной кладке, ограниченное количество участков, где кирпич отмывали, немного брызг раствора на каменной кладке, ограниченное число кирпичей и блоков со сколами на лицевой стороне			
				2	Соответствие требованиям отрасли, в определенной степени превосходит эти требования, минимальное количество пятен раствора на кирпичной кладке, ограниченное количество участков, где кирпич отмывали, немного брызг раствора на каменной кладке, ограниченное число кирпичей и блоков со сколами на лицевой стороне			

				3	Идеальный/превосходный результат. Отсутствие пятен раствора на кирпичной кладке, отсутствие участков, где кирпич отмывали, отсутствие брызг раствора на каменной кладке, отсутствие кирпичей и блоков со сколами на лицевой стороне			
		С	Заполнение швов обратной стороны модуля				7	0,50
				0	Ниже установленных требований отрасли, слишком много участков с «замазкой» на задней части стены, слишком много промежутков в швах, которые ослабляют структуру, кирпичи поставлены один на другой позади детали и не скреплены должным образом			
				1	Соответствие требованиям отрасли, ограниченное число участков с «замазкой» на задней части стены, ограниченное количество промежутков в швах, которые ослабляют структуру, кирпичи поставлены один на другой позади детали и не скреплены должным образом			
				2	Соответствие требованиям отрасли, с элементами передовых практик, минимальное число участков с «замазкой» на задней части стены, минимальное число промежутков в швах, которые ослабляют структуру, кирпичи, стоящие один на другом позади детали, скреплены должным образом			
				3	Идеальный/превосходный результа. Отсутствие пятен раствора на кирпичной кладке, отсутствие участков, где кирпич отмывали, отсутствие брызг раствора на каменной кладке, отсутствие кирпичей и блоков со сколами на лицевой стороне			
		С	Вертикальность и горизонтальность швов				7	0,50
				0	Ниже установленных требований отрасли, визуально неодинаковая толщина швов, их криволинейность по горизонтали и вертикали			
				1	Соответствие требованиям отрасли, небольшие отклонения по толщине и прямолинейности в швах по горизонтали и вертикали			
				2	Соответствие требованиям отрасли, в определенной степени превосходит эти требования, отсутствуют явные отклонения, горизонтальность и вертикальность швов практически без отклонений.			
				3	Идеальный/превосходный результат			

		С	Расшивка швов вогнутая				7	0,30
				0	Ниже установленных требований отрасли, большое количество углублений в швах, углы не сформированы должным образом, неравномерная вогнутость швов, шероховатая поверхность швов, раствор размазан по кирпичу			
				1	Соответствие требованиям отрасли, ограниченное количество углублений в швах, большинство углов имеют вогнутый профиль, (1/2 круглого профиля), вогнутый профиль швов с шероховатой поверхностью в некоторых местах, в некоторых местах раствор размазан по кирпичу			
				2	Соответствие требованиям отрасли, с элементами передовой практики, минимальное количество углублений в швах, практически все углы имеют вогнутый профиль (1/2 круглого профиля), вогнутый профиль шва с гладкой поверхностью и минимальными шероховатостями			
				3	Идеальный/превосходный результат по стандартам отрасли, отсутствие углублений в швах, углы практически везде вогнутые (1/2 круглого профиля) и с гладкой поверхностью, вогнутый профиль шва с равномерно гладкой поверхностью и отсутствием шероховатостей, раствор нигде не размазан по кирпичу			
		С	Расшивка швов в подрезку				7	0,20
				0	Ниже установленных требований отрасли. Множество неровностей на поверхности швов. Швы не на одном уровне с кирпичом. Углы кладки не заполнены раствором и швы не выровнены с поверхностью кирпича. Раствор размазан по лицевой стороне кирпичей.			
				1	Соответствие требованиям отрасли. Немного неровностей на поверхности швов. Швы не везде на одном уровне с кирпичом. Швы в углах кладки сформированы, но не выровнены с поверхностью кирпича. Незначительное количество мест, где раствор размазан по кирпичу.			
				2	Соответствие требованиям отрасли, с элементами передовой практики. Минимальное количество неровностей на поверхности швов. Швы везде на одном уровне с кирпичом. Швы в углах кладки сформированы практически везде, выровнены с поверхностью кирпича. Минимальное количество мест, где раствор размазан.			

				3	Идеальный/превосходный результат. Отсутствуют неровности на поверхности шва. Шов выровнен одинаково с гранями нижнего и верхнего кирпича, при этом края кирпича остались чистыми. Четкие и выровненные с поверхностью кирпича швы в углах кладки.			
Б8	Соответствие чертежу							
		С	Отклонение модуля от чертежа				7	0,50
				0	Ниже установленных требований отрасли. Выполнено с ошибками (нарушена перевязка швов, раскладка кирпича, расположение деталей, перепутаны цвета кирпича и т.д.).			
				1	Соответствие требованиям отрасли. Выполнено без ошибок. Имеются незначительные отклонения в раскладке и разметке кирпича.			
				2	Соответствие требованиям отрасли, с элементами передовой практики. Выполнено без ошибок. В минимальном количестве отсутствуют мелкие элементы кладки			
				3	Идеальный/превосходный результат по стандартам отрасли. Полное Отсутствие ошибок.			
		С	Укладка связей между верстами и устройство гидроизоляции				7	0,50
				0	Ниже установленных требований отрасли. Выполнено с ошибками (связи уложены криво, гидроизоляция уложена не аккуратно).			
				1	Соответствие требованиям отрасли. Имеются незначительные отклонения в укладке вязей и гидроизоляции			
				2	Соответствие требованиям отрасли. Выполнено без ошибок или с минимальным их количеством			
				3	Идеальный/превосходный результат по стандартам отрасли. Полное Отсутствие ошибок.			
В	Наименование критерия							22,00
В1	Подготовка и выполнение каменных работ							
		И	Организация рабочего места до и после завершения работ		Наблюдения. Рабочее место организовано в соответствии с требованиями, принятыми в компетенции	да/нет	1	0,50
		И	Соблюдение правил ОТ и ТБ при выполнении каменных работ		Наблюдения. На протяжении выполнения модуля отсутствовали нарушения	да/нет	1	0,50

B2	Размеры							
		И	Длина модуля		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	965	4	1,00
		И	Длина модуля		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	1290	4	1,00
		И	Длина модуля		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	965	4	1,00
		И	Высота модуля слева		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	955	4	1,00
		И	Высота модуля справа		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	955	4	1,00
B3	Горизонталь							
		И	Горизонталь модуля		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	4	1,00
B4	Вертикаль							
		И	Вертикаль торца модуля слева		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	4	1,00
		И	Вертикаль фасада справа		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	4	1,00
		И	Вертикаль фасада слева		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	4	1,00
		И	Вертикаль орнамента		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	4	1,00
B5	Плоскость							
		И	Плоскость торца модуля справа		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	4	1,00
		И	Плоскость орнамента		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	4	1,00
		И	Плоскость фасада справа		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	4	1,00
		И	Плоскость фасада слева		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	4	1,00
B6	Детали							
		И	Выступ (отступ) орнамента		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	10	4	1,00
		И	Выступ (отступ) орнамента		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	10	4	1,00
		И	Выступ (отступ) орнамента		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	10	4	1,00
		И	Выступ (отступ) орнамента		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	20	4	1,00
B7	Окончательный внешний вид кладки							
		С	Чистота и окончательный внешний вид				7	0,50

				0	Ниже установленных требований отрасли. Излишние пятна раствора на кирпичной поверхности, слишком много участков, где кирпич отмывали, излишние брызги раствора на кирпичной поверхности, много кирпичей и блоков со сколами на лицевой стороне			
				1	Соответствие требованиям отрасли. Ограниченное количество пятен раствора на кирпичной кладке, ограниченное количество участков, где кирпич отмывали, немного брызг раствора на каменной кладке, ограниченное число кирпичей и блоков со сколами на лицевой стороне			
				2	Соответствие требованиям отрасли, в определенной степени превосходит эти требования, минимальное количество пятен раствора на кирпичной кладке, ограниченное количество участков, где кирпич отмывали, немного брызг раствора на каменной кладке, ограниченное число кирпичей и блоков со сколами на лицевой стороне			
				3	Идеальный/превосходный результат. Отсутствие пятен раствора на кирпичной кладке, отсутствие участков, где кирпич отмывали, отсутствие брызг раствора на каменной кладке, отсутствие кирпичей и блоков со сколами на лицевой стороне			
		С	Заполнение швов обратной стороны модуля				7	0,50
				0	Ниже установленных требований отрасли, слишком много участков с «замазкой» на задней части стены, слишком много промежутков в швах, которые ослабляют структуру, кирпичи поставлены один на другой позади детали и не скреплены должным образом			
				1	Соответствие требованиям отрасли, ограниченное число участков с «замазкой» на задней части стены, ограниченное количество промежутков в швах, которые ослабляют структуру, кирпичи поставлены один на другой позади детали и не скреплены должным образом			
				2	Соответствие требованиям отрасли, с элементами передовых практик, минимальное число участков с «замазкой» на задней части стены, минимальное число промежутков в швах, которые ослабляют структуру, кирпичи, стоящие один на другом позади детали, скреплены должным образом			

				3	Идеальный/превосходный результа. Отсутствие пятен раствора на кирпичной кладке, отсутствие участков, где кирпич отмывали, отсутствие брызг раствора на каменной кладке, отсутствие кирпичей и блоков со сколами на лицевой стороне			
		С	Вертикальность и горизонтальность швов				7	0,50
				0	Ниже установленных требований отрасли, визуально неодинаковая толщина швов, их криволинейность по горизонтали и вертикали			
				1	Соответствие требованиям отрасли, небольшие отклонения по толщине и прямолинейности в швах по горизонтали и вертикали			
				2	Соответствие требованиям отрасли, в определенной степени превосходит эти требования, отсутствуют явные отклонения, горизонтальность и вертикальность швов практически без отклонений.			
				3	Идеальный/превосходный результат			
		С	Расшивка швов вогнутая				7	0,30
				0	Ниже установленных требований отрасли, большое количество углублений в швах, углы не сформированы должным образом, неравномерная вогнутость швов, шероховатая поверхность швов, раствор размазан по кирпичу			
				1	Соответствие требованиям отрасли, ограниченное количество углублений в швах, большинство углов имеют вогнутый профиль, (1/2 круглого профиля), вогнутый профиль швов с шероховатой поверхностью в некоторых местах, в некоторых местах раствор размазан по кирпичу			
				2	Соответствие требованиям отрасли, с элементами передовой практики, минимальное количество углублений в швах, практически все углы имеют вогнутый профиль (1/2 круглого профиля), вогнутый профиль шва с гладкой поверхностью и минимальными шероховатостями			
				3	Идеальный/превосходный результат по стандартам отрасли, отсутствие углублений в швах, углы практически везде вогнутые (1/2 круглого профиля) и с гладкой поверхностью, вогнутый профиль шва с равномерно гладкой поверхностью и отсутствием шероховатостей, раствор нигде не размазан по кирпичу			
		С	Расшивка швов в подрезку				7	0,20

				0	Ниже установленных требований отрасли. Множество неровностей на поверхности швов. Швы не на одном уровне с кирпичом. Углы кладки не заполнены раствором и швы не выровнены с поверхностью кирпича. Раствор размазан по лицевой стороне кирпичей.			
				1	Соответствие требованиям отрасли. Немного неровностей на поверхности швов. Швы не везде на одном уровне с кирпичом. Швы в углах кладки сформированы, но не выровнены с поверхностью кирпича. Незначительное количество мест, где раствор размазан по кирпичу.			
				2	Соответствие требованиям отрасли, с элементами передовой практики. Минимальное количество неровностей на поверхности швов. Швы везде на одном уровне с кирпичом. Швы в углах кладки сформированы практически везде, выровнены с поверхностью кирпича. Минимальное количество мест, где раствор размазан.			
				3	Идеальный/превосходный результат. Отсутствуют неровности на поверхности шва. Шов выровнен одинаково с гранями нижнего и верхнего кирпича, при этом края кирпича остались чистыми. Четкие и выровненные с поверхностью кирпича швы в углах кладки.			
B8	Соответствие чертежу							
		C	Отклонение модуля от чертежа				7	0,50
				0	Ниже установленных требований отрасли. Выполнено с ошибками (нарушена перевязка швов, раскладка кирпича, расположение деталей, перепутаны цвета кирпича и т.д.).			
				1	Соответствие требованиям отрасли. Выполнено без ошибок. Имеются незначительные отклонения в раскладке и разметке кирпича.			
				2	Соответствие требованиям отрасли, с элементами передовой практики, Выполнено без ошибок. В минимальном количестве отсутствуют мелкие элементы кладки			
				3	Идеальный/превосходный результат по стандартам отрасли. Полное Отсутствие ошибок.			
		C	Контурное соединение элементов орнамента				7	0,50
				0	Ниже установленных требований отрасли. Выполнено со значительным количеством ошибок. Видны дефекты точности контура детали.			

				1	Соответствие требованиям отрасли. Ограниченные визуальные дефекты точности контура детали. Ограниченные неровные по толщине швы возле детали				
				2	Соответствие требованиям отрасли, с элементами передовой практики Минимальные визуальные дефекты точности контура детали. Минимальные неровные по толщине швы возле детали				
				3	Идеальный/превосходный результат по стандартам отрасли. Из стыков создан контур придающий четкий внешний вид детали. Геометрически ровный и четкий шов возле детали.				
Г	Наименование критерия							20	
Г1	Подготовка и выполнение каменных работ								
		И	Организация рабочего места до и после завершения работ		Наблюдения. Рабочее место организовано в соответствии с требованиями, принятыми в компетенции	да/нет	1	0,50	
		И	Соблюдение правил ОТ и ТБ при выполнении каменных работ		Наблюдения. На протяжении выполнения модуля отсутствовали нарушения	да/нет	1	0,50	
Г2	Размеры								
		И	Длина модуля		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%		1550	5	1,00
		И	Длина модуля		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%		1550	5	1,00
		И	Высота модуля слева		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%		675	5	1,00
		И	Высота модуля справа		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%		675	5	1,00
Г3	Горизонталь								
		И	Горизонталь модуля		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%		0	5	0,50
Г4	Вертикаль								
		И	Вертикаль торца модуля слева		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%		0	5	1,00
		И	Вертикаль торца модуля справа		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%		0	5	1,00
		И	Вертикаль фасада справа		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%		0	5	1,00
		И	Вертикаль фасада слева		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%		0	5	1,00
Г5	Плоскость								

		И	Плоскость торца модуля справа		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	5	1,00
		И	Плоскость торца модуля слева		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	5	1,00
		И	Плоскость фасада справа		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	5	1,00
		И	Плоскость фасада слева		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	5	1,00
		И	Плоскость выступающих элементов		за каждое отклонение в 1 мм снимается 10%	0	5	1,00
Г6	Детали							
		И	Выступ (отступ) орнамента		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	65	5	0,50
		И	Выступ (отступ) орнамента		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	10	5	0,50
		И	Линейный размер элемента		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	737	5	0,50
		И	Линейный размер элемента		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	1290	5	0,50
		И	Угол элемента		за каждое отклонение в 1 мм снимается 20%	38	5	0,50
Г7	Окончательный внешний вид кладки							
		С	Чистота и окончательный внешний вид				7	0,50
				0	Ниже установленных требований отрасли. Излишние пятна раствора на кирпичной поверхности, слишком много участков, где кирпич отмывали, излишние брызги раствора на кирпичной поверхности, много кирпичей и блоков со сколами на лицевой стороне			
				1	Соответствие требованиям отрасли. Ограниченное количество пятен раствора на кирпичной кладке, ограниченное количество участков, где кирпич отмывали, немного брызг раствора на каменной кладке, ограниченное число кирпичей и блоков со сколами на лицевой стороне			
				2	Соответствие требованиям отрасли, в определенной степени превосходит эти требования, минимальное количество пятен раствора на кирпичной кладке, ограниченное количество участков, где кирпич отмывали, немного брызг раствора на каменной кладке, ограниченное число кирпичей и блоков со сколами на лицевой стороне			

				3	Идеальный/превосходный результат. Отсутствие пятен раствора на кирпичной кладке, отсутствие участков, где кирпич отмывали, отсутствие брызг раствора на каменной кладке, отсутствие кирпичей и блоков со сколами на лицевой стороне			
		С	Заполнение швов обратной стороны модуля				7	0,50
				0	Ниже установленных требований отрасли, слишком много участков с «замазкой» на задней части стены, слишком много промежутков в швах, которые ослабляют структуру, кирпичи поставлены один на другой позади детали и не скреплены должным образом			
				1	Соответствие требованиям отрасли, ограниченное число участков с «замазкой» на задней части стены, ограниченное количество промежутков в швах, которые ослабляют структуру, кирпичи поставлены один на другой позади детали и не скреплены должным образом			
				2	Соответствие требованиям отрасли, с элементами передовых практик, минимальное число участков с «замазкой» на задней части стены, минимальное число промежутков в швах, которые ослабляют структуру, кирпичи, стоящие один на другом позади детали, скреплены должным образом			
				3	Идеальный/превосходный результа. Отсутствие пятен раствора на кирпичной кладке, отсутствие участков, где кирпич отмывали, отсутствие брызг раствора на каменной кладке, отсутствие кирпичей и блоков со сколами на лицевой стороне			
		С	Вертикальность и горизонтальность швов				7	0,50
				0	Ниже установленных требований отрасли, визуально неодинаковая толщина швов, их криволинейность по горизонтали и вертикали			
				1	Соответствие требованиям отрасли, небольшие отклонения по толщине и прямолинейности в швах по горизонтали и вертикали			
				2	Соответствие требованиям отрасли, в определенной степени превосходит эти требования, отсутствуют явные отклонения, горизонтальность и вертикальность швов практически без отклонений.			
				3	Идеальный/превосходный результат			

		С	Расшивка швов вогнутая				7	0,30
				0	Ниже установленных требований отрасли, большое количество углублений в швах, углы не сформированы должным образом, неравномерная вогнутость швов, шероховатая поверхность швов, раствор размазан по кирпичу			
				1	Соответствие требованиям отрасли, ограниченное количество углублений в швах, большинство углов имеют вогнутый профиль, (1/2 круглого профиля), вогнутый профиль швов с шероховатой поверхностью в некоторых местах, в некоторых местах раствор размазан по кирпичу			
				2	Соответствие требованиям отрасли, с элементами передовой практики, минимальное количество углублений в швах, практически все углы имеют вогнутый профиль (1/2 круглого профиля), вогнутый профиль шва с гладкой поверхностью и минимальными шероховатостями			
				3	Идеальный/превосходный результат по стандартам отрасли, отсутствие углублений в швах, углы практически везде вогнутые (1/2 круглого профиля) и с гладкой поверхностью, вогнутый профиль шва с равномерно гладкой поверхностью и отсутствием шероховатостей, раствор нигде не размазан по кирпичу			
		С	Расшивка швов в подрезку				7	0,20
				0	Ниже установленных требований отрасли. Множество неровностей на поверхности швов. Швы не на одном уровне с кирпичом. Углы кладки не заполнены раствором и швы не выровнены с поверхностью кирпича. Раствор размазан по лицевой стороне кирпичей.			
				1	Соответствие требованиям отрасли. Немного неровностей на поверхности швов. Швы не везде на одном уровне с кирпичом. Швы в углах кладки сформированы, но не выровнены с поверхностью кирпича. Незначительное количество мест, где раствор размазан по кирпичу.			
				2	Соответствие требованиям отрасли, с элементами передовой практики. Минимальное количество неровностей на поверхности швов. Швы везде на одном уровне с кирпичом. Швы в углах кладки сформированы практически везде, выровнены с поверхностью кирпича. Минимальное количество мест, где раствор размазан.			

				3	Идеальный/превосходный результат. Отсутствуют неровности на поверхности шва. Шов выровнен одинаково с гранями нижнего и верхнего кирпича, при этом края кирпича остались чистыми. Четкие и выровненные с поверхностью кирпича швы в углах кладки.			
Г8	Соответствие чертежу							
		С	Отклонение модуля от чертежа				7	0,50
				0	Ниже установленных требований отрасли. Выполнено с ошибками (нарушена перевязка швов, раскладка кирпича, расположение деталей, перепутаны цвета кирпича и т.д.).			
				1	Соответствие требованиям отрасли. Выполнено без ошибок. Имеются незначительные отклонения в раскладке и разметке кирпича.			
				2	Соответствие требованиям отрасли, с элементами передовой практики. Выполнено без ошибок. В минимальном количестве отсутствуют мелкие элементы кладки			
				3	Идеальный/превосходный результат по стандартам отрасли. Полное Отсутствие ошибок.			
		С	Контурное соединение элементов орнамента				7	0,50
				0	Ниже установленных требований отрасли. Выполнено со значительным количеством ошибок. Видны дефекты точности контура детали.			
				1	Соответствие требованиям отрасли. Ограниченные визуальные дефекты точности контура детали. Ограниченные неровные по толщине швы возле детали			
				2	Соответствие требованиям отрасли, с элементами передовой практики Минимальные визуальные дефекты точности контура детали. Минимальные неровные по толщине швы возле детали			
				3	Идеальный/превосходный результат по стандартам отрасли. Из стыков создан контур придающий четкий внешний вид детали. Геометрически ровный и четкий шов возле детали.			

Итого

80,00