

2. 损伤处理效果评分标准

规范打磨效果要点	扣分原则				
<p>工件清洁，正面、第一折边（距第一折边2mm内计为第一折边，弯折后相邻可见窄边按照第一折边计）、外侧均没有残留灰尘、碳粉</p> <p>正面无磨穿</p> <p>无研磨不足：磨除瑕疵（直径0.5mm以下，因电泳底漆起泡等缺陷，打磨后露出的点状瑕疵不计）、磨除桔皮</p> <p>桔皮的定义： 1类桔皮：正面及2个侧面均可看出，连续状；会影响面漆效果 2类桔皮，正面及2个侧面均可看出，非连续状，可能影响面漆效果 3类桔皮，正面及2个侧面均可看出，残留小点状，不会影响面漆效果</p> <p>第一折边（正面与外侧交界的边）无磨穿；</p> <p>第一折边外侧有打磨痕迹即可；</p> <p>工件上裸露金属在中涂底漆之前施涂环氧底漆或侵蚀底漆； 磨穿部位是否施涂环氧底漆或侵蚀底漆由中涂环节评分，不在此工位评分。</p>		正面(a)		第一折边(b)	外侧(c)
	1. 工件清洁度	整体清洁不够，残留灰尘、碳粉，扣5分，其它根据程度、面积扣分			每部位最多0.5分，根据程度、面积扣分
	2. 磨穿至金属（原子灰周边、筋线之内裸露金属不扣分，未漏金属之磨穿不扣分）以正面磨穿定档，第一折边1mm之内属于第一折边，不用于定档	1档：单处磨穿有1处在101mm以上	-0.5分/mm	定档后，按同左标准扣分×1/2	不扣分
		2档：单处磨穿有1处及以上在61mm-100mm	-0.4分/mm		
		3档：单处磨穿有1处及以上在30mm-60mm	-0.3分/mm		
		4档：单处磨穿有1处及以上在11mm-30mm	-0.2分/mm		
		5档：单处磨穿均在10mm以下	-0.1分/mm		
	3. 瑕疵损伤未磨除，包括残留原子灰等	每个点扣0.5分，最长边每1cm一处扣2分		每个点扣0.2分，每1cm一处扣1分（不包括底漆喷涂粗糙桔皮）	不扣分
	4. 未磨除桔皮（筋线上桔皮按照高1类扣分；前侧弯钩区域，如有变形导致凹陷、凹槽，其内桔皮不扣分）	1~2档：除前侧弯钩区域，1类桔皮累计达到51mm以上，或2类桔皮累计101mm以上	1类：-0.5分/mm； 2类：-0.1分/mm； 3类：-0.05分/mm；	不扣分	不扣分
		3档：除前侧弯钩区域，1类桔皮累计26~50mm，或2类桔皮累计51mm-100mm	1类：-0.2分/mm； 2类：-0.04分/mm； 3类：-0.02分/mm；	不扣分	不扣分
		4档：除前侧弯钩区域，1类桔皮累计25mm（含）以下，或2类桔皮累计50mm（含）以下	1类：-0.1分/mm； 2类：-0.02分/mm； 3类：-0.01分/mm；	不扣分	不扣分
	5. 未打磨（无打磨痕迹）	不评分		指触粗糙或完全未打磨 上边：2分 左边：2分 下边：2分 轮边：2分 右边：2分 三角饰板：1分 灯孔：0.5分 未完全打磨，按照占此边长度比例扣分	上边：2分 左边：2分 下边：2分 轮边：2分 右边：2分 三角饰板：1分 灯孔：0.5分 未完全打磨按照占此侧面积比例扣分，死角位置不评分