

## 1. 损伤处理过程评分标准

步骤	规范做法要点	扣分原则
安全防护	1. 全程穿戴a防护眼镜、b工作帽、c安全鞋和工作服、d耳塞；	出现不符合左侧规范做法情形，或出现以下规定防护用品佩戴错误，一次扣2分；包括：d耳塞掉了没有发现，扣2分；全程未穿c安全鞋，扣2分；丢失一种，扣2分（可继续领用）；用e棉纱手套涂环氧底漆，扣2分；f红外线烤灯下操作，每次扣2分；g使用完没有关闭红外线烤灯，每次扣2分，最多扣6分
	2. 除油、刮涂原子灰时带i活性炭防护口罩和j乳胶手套或耐溶剂（厚）手套；k清洗原子灰刮刀使用耐溶剂手套；	h同时戴上活性炭防护面具及防尘口罩，扣2分（只扣1次）； 允许情形（不扣分）： 1. 比赛正式开始前可佩戴好防护用品； 2. 除油后小面积快速补充打磨及除尘可以带活性炭防护面具、乳胶手套；简单除尘可以直接戴活性炭防护口罩
	3. 打磨时佩戴L防尘口罩和m棉纱手套	3. 摘除防护眼镜做检查，或清洁防护眼镜； 4. 摘除手套检查原子灰平整度（只是检查）； 5. 同时带2幅手套
除油	如果表面有灰尘，用清洁布除尘；吸尘	如吹尘，不扣分
	喷油性除油剂或者湿布擦湿工件，然后用干布擦干	a未除油，或b使用水性清洁剂，或c只擦（喷）湿不擦干，或d擦拭法却只使用一块布，正面扣3分，外侧e:上边、左边、下边、轮边、右边，错误一处扣0.3分 板件上除油剂喷涂过多，导致滴落，滴落后用除油布清洁，不扣分，f滴落后未做清洁，扣0.5分。
羽状边	羽状边范围内旧漆完全去除；金属表面没有铲刀或P80打磨出的粗划伤	羽状边范围内，a有残留旧漆长边3mm以上，扣4分；b. 2-3mm，扣3分；c. 1-2mm，扣2分；d. <1mm，扣1分。e粗划伤，最长边每1mm扣0.1分
	羽状边打磨后宽度在0.5cm以上，羽状边距最近损伤点超过3cm，过渡平滑，无台阶。不合格表现为宽度低于0.5cm；	a未打磨羽状边，或羽状边边缘整体不合格，扣12分；每区间3分，不足一个区间时按占比扣分； b羽状边范围，四周四个区间，1个区间损伤点到羽状边不足3cm扣3分；
原子灰刮涂	1. 每次打磨之后，刮涂原子灰前除油	g只擦（喷）湿不擦干，或h未除油，或i使用水性清洁剂，扣2分
	2. 施涂合适厚度的环氧底漆，环氧底漆覆盖裸露金属，不可见金属。	a. 1档，完全没有使用环氧底漆，扣10分；b. 2档，50%以上面积涂层偏薄可见金属颜色或可见金属，扣6分；c. 3档，30%左右面积可见金属或涂层偏薄可见金属颜色，或周边一圈可见金属，扣4分；d. 4档，10%左右面积可见金属，累计周边半圈可见金属，扣2分；e. 4档，累计周边1/4左右区域可见金属，扣1分；f. 5档，非常细小点状可见金属，每点扣0.1分，最多1分
	3. 环氧底漆完全干燥后再刮涂原子灰；	j环氧底漆未完全干燥刮涂原子灰，导致咬底，扣10分；k刮涂时环氧底漆未完全干，可见和原子灰混合在一起，扣5分（难以判断的，比赛结束后判断）
	4. 刮涂范围不超出砂纸打磨范围；	原子灰四周四个区间，每一个区间刮涂范围超出砂纸打磨范围扣1分（只是刮刀带出的少量残余不计）；1个区间未收光扣1分。不足一个区间，按照占比扣分。
原子灰及整板打磨	1. 没有因刮板或者手套等原因导致污染原子灰外部其他区域；	整体过程中，沾染的原子灰清除干净（薄到打磨砂纸2次即可磨除），不扣分；未清除干净，每处扣0.5分。
	2. 原子灰干燥充分再打磨	a粘砂纸（裁判须用手指弹砂纸确认，>1mm结块超过3处即扣分），一张砂纸扣1分；b带走一张砂纸扣1分；c如选手使用砂纸对磨清洁，扣2分
	3. 使用打磨指示层	d原子灰上从未使用打磨指示层，扣6分； e第一次涂抹过薄，打磨砂纸2次即可磨除，扣2分
	4. 打磨时打开打磨机吸尘开关	打磨时移动式打磨机吸尘开关未开（>15秒），扣3分，只扣1次。
	5. 打磨完成后除油	f先用水性清洁剂后用溶剂型除油剂，顺序错误（最后一遍水性），扣2.5分 g未用水性清洁剂和溶剂型除油剂除油，或h只擦（喷）湿不擦干，正面，i水性、j溶剂型，每错误一种扣5分 k外侧，上边、左边、下边、轮边、右边，水性、溶剂型每错误一项（包括漏擦）每处扣0.5分 板件上除油剂喷涂过多，导致有滴落，1滴落后未用除油布清洁，每次扣0.5分 m除油后补充打磨区域，没有再次用水性清洁剂或溶剂型除油剂清洁，少使用一种扣0.5分
5S	1. 产品包装盖盖好；没有碰洒包装罐中油漆类物料	a. 原子灰、固化剂、填眼灰用完未及时将盖子盖上，每一种产品一次扣1分；b. 碰洒包装罐中油漆类物料，扣10分；c. 打气过量导致喷壶损坏包括除油剂溢出，扣5分
	2. 除过清洁自己的工件，其他任何工具（打磨机、手刨等）、工作台、地面均无需除尘、无需清洁	整体过程中，原子灰再次刮涂前吹原子灰部位及最后一次除尘（吹尘前用清洁布清洁或吸掉明显灰尘），不扣分；其余步骤吹尘，每次扣2分，须注明步骤
	3. 工具没有放在地面上（清洗刮刀不锈钢盆除外），使用完毕，恢复原状；砂纸、菜瓜布回收；废弃物丢弃。 （干磨机上的吸尘桶端吸尘管不拔；红外线烤灯下面工具车未推回准确原位，红外线烤灯高度未恢复，均不评分）	每种工具、防护用品放置于地面上（包括碰掉在地面上），或每种工具、耗材、防护用品未恢复原状（防护用品放回纸袋、或放在工作台或继续佩戴均可），每种扣1分（磨头、保护垫、软垫、手刨为一种～a，磨头打磨管、手刨打磨管为一种～b；不锈钢盆、耐溶剂手套为一种～c，各类防护用品为一种～d）；砂纸、菜瓜布未回收，扣1分～e； 废弃物（除油布）未丢弃～f，包括掉落地面的原子灰未清除～g，滴到地面溶剂未擦净～h，每种扣0.5分。干磨机～i、红外线烤灯～j未关掉，每种扣1分；高度不评分。原子灰刮刀未清洗～k，每次扣1分；
没有损坏工具等严重失误		损坏a打磨头、b手刨等工具，扣20分；
延时操作（最长延时3分钟）		申请延时操作，扣20分。延时操作只能做除油、清洁
		<div>满分</div> <div>50</div> <div>合计</div>