

模块C-车身非结构件修复 评分表

选手号:

完成情况:

用时:

序号	评分项目	配分	评分细则描述	扣分及细节描述	实际得分
1	安全防护	2	操作时未戴线手套,扣0.5 分		
			操作时未戴防尘口罩,扣0.5 分		
			操作时未戴耳罩,扣0.5 分		
			操作时未戴护目镜,扣0.5 分		
			操作时未穿安全鞋,扣0.5 分		
2	修复机参数调整	3	焊接电流调整不当,扣1 分		
			焊接时间调整不当,扣1 分		
			收火电流调整不当,扣1 分		
3	操作过程	7	每次打磨后要用吹洗枪吹,并用抹布擦拭,一次未做扣1分。共 2 分,扣完为止		
			组合工具使用时支腿未支撑在边框位置,共 2 分,扣完为止		
			测量尺使用不规范(上下刮,试图留出高点的痕迹),扣 3 分		
4	打磨区外观质量评分	7	打磨区裸金属长轴 $\geq 240\text{mm}$ 、短轴 $\geq 160\text{mm}$ (以原压痕中点为打磨区中心),每档(长度每小于 5mm 为一档),扣1分。共2分,扣完为止。长轴____mm短轴____mm		
			打磨区边缘应圆滑过渡。不规整(有明显缺口或明显超出),一处扣 0.5 分。共 2 分,扣完为止。有____处,应扣____分		
			修复区有未打磨干净的油漆点、碳伤点,一处扣 1 分。共 3 分,扣完为止 注:介子拉伸打磨后产生的小凹点不扣分 有____处,应扣____分		
5	修复后质量	75	修复部位出现孔洞,一个扣 10 分。有____个孔洞		
			车身线横向测量,低一处(长度小 $\leq 5\text{mm}$ 为一处, $\leq 10\text{mm}$ 为 2 处, $\leq 15\text{mm}$ 为 3 处,以此类推)扣 6 分,高点扣15分。低点有____处,高点有____处		
			车身线上、下部位横向测量,应分别与对应专用卡尺吻合。 低点 $\geq 1\text{mm}$,一处(长度小 $\leq 5\text{mm}$ 为一处, $\leq 10\text{mm}$ 为 2 处, $\leq 15\text{mm}$ 为 3 处,以此类推)扣 4 分;高点一处扣 6 分。低点有____处,高点有____处		
			修复后区域用立向卡尺测量,应与卡尺吻合。共 16 分,扣完为止 1. 车身线弧面与卡尺不吻合(高或者低于原表面 1mm),则一段弧面扣 5 分 2. 车身线上方弧面(或上下弧面)与卡尺不吻合(高或者低于原表面 1mm),一段弧面扣 3 分。1.不吻合有____段,2.不吻合有____段		
			修复后的区域,出现崩弹现象(应力未完全消除)扣 3 分。共 3 分,扣完为止		
			压痕消除情况检查,共10分,扣完为止。有____处,应扣____分 修复后的面板涂墨汁后打磨,原压痕处有明显黑线,一处(每 10mm 为1处)扣 1 分		

5	修复后质量		车身线平直度及周边平整度检查。共 12 分，扣完为止。 1. 车身线涂墨汁后打磨，过黑处为不平直。一处（长度 5mm 为一处）不平直扣 3 分；有_____处，应扣_____分 2. 平行于车身线，上部 10mm 范围内涂墨汁后打磨，过暗处为不平整。一处（每 1cm ² 为一处）不平整扣 2 分。暗区宽度不足 5mm 的不算有_____处，应扣_____分 3. 平行于车身线，下部 20mm 范围内涂墨汁后打磨，过暗处为不平整。一处（每 1cm ² 为一处）不平整扣 2 分。暗区宽度不足 5mm 的不算有_____处，应扣_____分		
			面板平整度检查。共 18 分，扣完为止。有_____处，应扣_____分 车身线平直度检查区域之外的打磨区范围内涂墨汁打磨后，过暗处为不平整，一处（每 1cm ² 为一处）不平整扣 1 分。暗区宽度不足 5mm 的不算		
	5S	6	操作中工量具，搭铁线、焊片等掉落，1 次扣 1 分。共3分，扣完为止 操作完成后未清洁设备、工具，或未归位，每项扣1分。共3分，扣完为止		
6	总分	100			

裁判员签字：

得分：

裁判长签字：