

模块B-模拟车身结构件更换（操作过程）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	划线及电阻点安全防护	2	未穿安全鞋，扣 0.5分		
			清洁、划线时未戴线手套，扣0.5分		
			电阻点焊时未戴皮手套，扣0.5分		
			电阻点焊时未戴透明面罩，扣0.5分		
2	焊接参数调整	1	电阻点焊电流（可调式为60~90档）调整不当，扣0.5分		
			电阻点焊焊接时间（可调式为40~70档）调整不当，扣0.5分		
3	电阻点焊前清洁	1	板件未清洁，扣0.5分 试焊片未清洁，扣0.5 分		
4	试焊片试焊	2	未进行试焊，扣2分		
5	电阻点焊过程	5	未跳焊，每次扣0.5分。共1分，扣完为止		
			点焊焊接过程出现虚焊，或钻前已开焊，一次扣4分		
6	板件分离、拼装	8	板件分离时未戴透明面罩，扣0.5分		
			板件分离时未戴防噪耳罩，扣0.5分		
			钻孔、切割时未戴皮手套，扣0.5分		
			钻孔、切割、打磨操作未在台虎钳上夹持固定板件，一次扣0.5分		
			焊点去除钻正式钻孔前空转，扣2分		
			A、B 板分离后，切割、钻孔伤及下层板，一处扣1分		
			A、B 板分离后，锯条断裂，扣1分		
7	气体保护焊安全防护	1	将 A、B、C 板件结合时板件在虎钳中上下翻转夹持，扣4分		
			未穿戴焊接防护服，扣0.5分		
			未穿戴护脚，扣0.5分		
			未戴焊接长手套，扣0.5分		
8	焊接参数调整	1	未戴焊接面罩，扣0.5分		
			保护焊电流（可调式为2~5 档）调整不当，扣 0.5 分		
9	气体保护焊操作	4	保护焊送丝速度（可调式为4~12 档）调整不当，扣0.5分		
			未正确使用焊烟抽排设备，扣2分		
			清除焊枪喷嘴焊渣时磕碰喷嘴，扣2分		
10	5s	3	塞焊未跳焊，每次扣0.5分。共1分，扣完为止		
			操作过程中工量具、工件落地，每项次扣0.5分		
11	总分	28	操作完成后工量具、设备未清洁或归位每项扣1分，场地未清洁扣1分		

裁判员签字：

得分：

裁判长签字：

模块B-模拟车身结构件更换（焊接质量）评分表

选手号: 完成用时:					
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	板件对齐	2	焊接后三层板未贴合（间隙值 $>0.7\text{mm}$ ），一处扣1分		
2	电阻点焊质量检验	15	焊点直径 $<4\text{mm}$ 、表面有焊渣（焊钳未夹紧导致）、未焊接，每个扣2分		
			焊点中心与所划十字心偏离 $>1\text{mm}$ ，每个扣1分		
			焊点失圆（ $D_{\text{max}}-D_{\text{min}}>0.5\text{mm}$ ），每个扣1分		
			焊点定位划线累计误差 $\geq 3\text{mm}$ ，每侧扣1分；误差 $\geq 4\text{mm}$ ，每侧扣2分		
3	6mm 塞焊	10	塞焊孔未焊接、未填满，焊点超高（ $h>2.0\text{mm}$ ）、超大（ $D>9\text{mm}$ ），或二次焊接，每个扣3分		
			焊点高度偏高（ $1.5<h\leq 2.0\text{mm}$ ），每个扣1分		
			焊点失圆（ $D_{\text{max}}-D_{\text{min}}>0.5\text{mm}$ ），每个扣1分		
			4个焊点大小不一致（ $D_{\text{max}}-D_{\text{min}}>0.5\text{mm}$ ），每个扣1分		
			焊点有气孔，每个扣1分		
4	9mm 塞焊	10	塞焊孔未焊接、未填满，焊点超高（ $h>2.0\text{mm}$ ）、超大（ $D>13\text{mm}$ ），或二次焊接，每个扣3分		
			焊点背面焊透最小直径处 $<9\text{mm}$ ，每个扣2分		
			焊点高度偏高（ $1.5<h\leq 2.0\text{mm}$ ），每个扣1分		
			焊点失圆（ $D_{\text{max}}-D_{\text{min}}>0.5\text{mm}$ ），每个扣1分		
			4个焊点大小不一致（ $D_{\text{max}}-D_{\text{min}}>1\text{mm}$ ），每个扣1分		
			焊点有气孔，每个扣1分		
5	连续焊对接焊	10	焊疤未跳焊，每次扣5分，共10分		
			焊疤超宽（ $W<5\text{mm}$ 或 $W>8\text{mm}$ ）、超高（ $h>2.0\text{mm}$ ），熔穿，未焊接，一处（长度每5mm为一处）扣4分		
			焊疤接头正面被遮盖导致无法评分，一个接头扣4分		
			两端焊缝缝隙 $>1.2\text{mm}$ ，每端扣1分		
			焊疤弯曲，每段（长度5mm为一段），扣2分		
			焊疤接头偏斜超过0.5mm，一个扣2分		
			焊疤接头宽窄不一致（差值 $>0.5\text{mm}$ ），一个扣2分		
			焊疤接头高低不一致（差值 $>0.5\text{mm}$ ），或接头处高度偏高（ $1.5<h\leq 2.0\text{mm}$ ），一个扣2分		
			焊疤非接头处宽窄不一致（差值 $>0.5\text{mm}$ ），一处（5mm为一处），扣1分		
			焊疤非接头处高低不一致（差值 $>0.5\text{mm}$ ），一处（5mm为一处），扣1分		
			焊疤非接头处高度偏高（ $1.5<h\leq 2.0\text{mm}$ ），一处（5mm为一处），扣1分		

6	连续点焊	25	5段焊疤中，接头处有未跳焊痕迹，每段扣10分		
			焊疤两侧故意用划针划线影响评分，扣10分		
			焊疤超宽（ $W < 3\text{mm}$ 或 $W > 6\text{mm}$ ）、超高（ $h > 2.0\text{mm}$ ），焊穿，或未焊接，一处（长度每5mm为一处），扣4分		
			焊疤有熔穿孔，一个扣5分		
			焊疤弯曲，每段（长度5mm为一段），扣2分		
			焊疤两侧出现阶差变形，或高度阶差 $> 1\text{mm}$ ，每处（长度10mm为一处，不足10mm的也算一处）扣2分		
			焊疤两端烧穿长度 $> 1\text{mm}$ ，或超出边缘长度 $> 1\text{mm}$ （焊接完后打磨平，视为超出要求），每端扣2分		
			焊疤接头偏斜超过0.5mm，一个扣2分		
			焊疤接头宽窄不齐（差值 $> 0.5\text{mm}$ ），一个扣2分		
			焊疤接头高低不一致（差值 $> 0.5\text{mm}$ ），或接头处高度偏高（ $1.5 < h \leq 2.0\text{mm}$ ），一个扣2分（如果用打磨机磨齐，视为不齐）		
			焊疤非接头处宽窄不一致（差值 $> 0.5\text{mm}$ ），一处（5mm为一处）扣1分		
			焊疤非接头处高低不一致（差值 $> 0.5\text{mm}$ ），一处（5mm为一处）扣1分		
			焊疤非接头处高度偏高（ $1.5 < h \leq 2.0\text{mm}$ ），一处（5mm为一处）扣1分		
			焊疤有气孔，每个扣1分		
			单段焊疤疏密不均，每处（10mm为一处），扣1分		
7	总分	72			

裁判员签字：

得分：

裁判长签字：