

Hoja de criterios de evaluación

Competición MurciaSkill 2011

Módulo	A	REPARACIÓN DE PARAGOLPES	ID prueba	A1
		Skill	REPARACIÓN DE CARROCERÍAS	Tiempo total invertido en prueba
Nº de competidor		Nombre del competidor		Evaluador
Prueba	Reparación de paragolpes con máquina de grapas y soldadura. Acabado en masilla			

ID Aspecto	Máx. Puntuación de la prueba	Criterios de evaluación	Puntuación del criterio	Puntuación obtenida	Puntuación conseguida en total de prueba
1.1		Prepara la zona lijando previamente lija P-XXX adecuada	0,5 – 0		
1.2		Realiza taladrado con broca adecuada al final de las grietas	0,5 – 0		
1.3		Las formas de las grapas se eligen en función a la forma de la grieta.	0,5 – 0		
1.4		Desengrasa la zona antes de trabajar	0,5 – 0		
1.5		El termosoldador está a la temperatura correcta de utilización	0,5 – 0		
1.6		La grapa tiene la profundidad adecuada sobre el plástico	0,5 – 0		
1.7		Las grapas están colocadas en posición correcta	0,5 – 0		
1.8		Utiliza una economía lógica de cantidad de grapas utilizada	0,5 – 0		
1.9		Recorta excedente de grapas soldadas y repasa con lijadora y P-XXX óptimo para realizar desbastado de las grapas.	0,5 – 0		
1.10		Realiza cordón de soldadura sobre grieta / huecos y grapas con la penetración adecuada.	0,5 – 0		
1.11		La unión cumple con adecuada resistencia estructural	0,5 – 0		
1.12		Prepara sobre el lado contrario a grieta la zona lijando previamente lija P-XXX adecuada	0,5 – 0		
1.13		El cordón de soldadura tiene la adecuada penetración y aspecto estético	0,5 – 0		
1.14		La soldadura tiene la suficiente resistencia estructural	0,5 – 0		
1.15		Desengrasa la zona antes de trabajar	0,5 – 0		
1.16		Aplica en masilla de plásticos conforme a estándares técnicos	0,5 – 0		
1.17		Repasa con lijadora y P-XXX adecuado todo el contorno para alcanzar el acabado estético óptimo	0,5 – 0		
1.18		El acabado estético final de la reparación cumple un criterio de excelencia	0,5 – 0		
1.19		Utiliza los EPI's acorde a los riesgos existentes.	0,5 – 0		
1.20		Recoge puesto de trabajo	0,5 – 0		
			0,5 – 0		

10.00 Máxima puntuación del apartado

Puntuación conseguida

Firmas que avalan la veracidad de este resultado impreso

Jurado

Jefe de expertos

Fecha y hora	
--------------	--

La puntuación conseguida es la máxima puntuación menos cualquier penalización por la diferencia entre el objetivo requerido y el resultado alcanzado

Hoja de criterios de evaluación

Competición Murciaskill 2011

Módulo	B	REPARACIÓN DE PARAGOLPES	ID prueba	B
		Skill REPARACIÓN DE CARROCERÍAS	Tiempo total invertido en prueba	
Nº de competidor		Nombre del competidor	Evaluador	
Prueba	Reparación de paragolpes con mallazo y pegamento bicomponente			

ID Aspecto	Máx. Puntuación de la prueba	Criterios de evaluación	Puntuación del criterio	Puntuación obtenida	Puntuación conseguida en total de prueba
1.1		Prepara la zona lijando previamente lija P-XXX adecuada	0.5 – 0		
1.2		Realiza taladrado con broca adecuada al final de las grietas	0.5 – 0		
1.3		Desengrasa la zona antes de trabajar	0.5 – 0		
1.4		Se elige mallazo se coloca en lado correcto y es en tamaño adecuado a la zona a reparar	0.5 – 0		
1.5		El termosoldador está a la temperatura correcta de utilización	0.5 – 0		
1.6		Realiza refuerzo de malla quedando integrado y presionado sobre la pieza	0.5 – 0		
1.7		El mallazo no crea ninguna deformación sobre la pieza	0.5 – 0		
1.8		La unión cumple con adecuada resistencia estructural.	0.5 – 0		
1.9		Prepara el otro lado de la pieza lijando previamente lija P-XXX adecuada	0.5 – 0		
1.10		Realiza avellanado de la grieta para preparar el adhesivo	0.5 – 0		
1.11		Aplica promotor de adherencia sobre la zona a reparar	0.5 – 0		
1.12		Prepara equipo para realizar el pegado del bicomponente	0.5 – 0		
1.13		Aplica pegamento bicomponente con en suficiente cantidad	0.5 – 0		
1.14		Distribuye con espátula homogéneamente el pegamento sobre la grieta	0.5 – 0		
1.15		Se respetan o indica los tiempos de curado necesarios	0.5 – 0		
1.16		Repasa con lijadora y P-XXX adecuado todo el contorno para alcanzar el acabado estético óptimo	0.5 – 0		
1.17		Desengrasa la zona	0.5 – 0		
1.18		El acabado estético final de la reparación cumple un criterio de excelencia	0.5 – 0		
1.19		Utiliza los EPI´s acorde a los riesgos existentes.	0.5 – 0		
1.20		Recoge puesto de trabajo	0.5 – 0		
			0.5 – 0		

10.00 Máxima puntuación del apartado

Puntuación conseguida

Firmas que avalan la veracidad de este resultado impreso

Jurado

Jefe de expertos

Fecha y hora	
--------------	--

La puntuación conseguida es la máxima puntuación menos cualquier penalización por la diferencia entre el objetivo requerido y el resultado alcanzado

Hoja de criterios de evaluación Competición Murciaskill 2011

Módulo	C	SOLDADURA		ID prueba	C
		Skill	REPARACIÓN DE CARROCERÍAS	Tiempo total invertido en prueba	
Nº de competidor		Nombre del competidor		Evaluador	
Prueba	Soldadura tubo 40x40mm y chapas de acero 1mm				

ID Aspecto	Máx. Puntuación de la prueba	Criterios de evaluación	Puntuación del criterio	Puntuación obtenida	Puntuación conseguida en total de prueba
1.1		Regula parámetros de soldadura MIG (presión de gas, velocidad hilo, tensión, ...)	0.5 – 0		
1.2		Soldadura plana en chapas: se fijan con mordazas antes de realizar la unión	0.5 – 0		
1.3		Soldadura plana en chapas: se realiza punteo para impedir deformaciones	0.5 – 0		
1.4		Soldadura plana en chapas: la soldadura no provoca ninguna proyección	0.5 – 0		
1.5		Soldadura plana en chapas: la soldadura no provoca ningún agujero o perforación de consideración	0.5 – 0		
1.6		Soldadura plana en chapas: la soldadura no provoca acusadas deformaciones.	0.5 – 0		
1.7		Soldadura plana en chapas: la soldadura tiene adecuada penetración	0.5 – 0		
1.8		Soldadura plana en chapas: El acabado estético final de la soldadura cumple un criterio de de excelencia	0.5 – 0		
1.9		Soldadura plana en tubo 40x40mm: se fijan con mordazas antes de realizar la unión	0.5 – 0		
1.10		Soldadura plana en tubo 40x40mm: se realiza punteo para impedir deformaciones	0.5 – 0		
1.11		Soldadura plana en tubo 40x40mm: : la soldadura no provoca ninguna proyección	0.5 – 0		
1.12		Soldadura plana en tubo 40x40mm: : la soldadura no provoca ningún agujero o perforación de consideración	0.5 – 0		
1.13		Soldadura plana en tubo 40x40mm: : la soldadura tiene adecuada penetración	0.5 – 0		
1.14		Soldadura plana en tubo 40x40mm: El acabado estético final de la soldadura cumple un criterio de de excelencia	0.5 – 0		
1.15		Soldadura vertical en tubo 40x40mm: la soldadura no provoca ningún agujero o perforación de consideración	0.5 – 0		
1.16		Soldadura vertical en tubo 40x40mm: la soldadura no provoca ninguna proyección	0.5 – 0		
1.17		Soldadura vertical en tubo 40x40mm: la soldadura tiene adecuada penetración	0.5 – 0		
1.18		Soldadura plana en tubo 40x40mm: El acabado estético final de la soldadura cumple un criterio de de excelencia	0.5 – 0		
1.19		Utiliza los EPI's acorde a los riesgos existentes.	0.5 – 0		
1.20		Recoge puesto de trabajo	0.5 – 0		
			0.5 – 0		

10.00 Máxima puntuación del apartado

Puntuación conseguida

Firmas que avalan la veracidad de este resultado impreso

Jurado

Jefe de expertos

Fecha y hora	
--------------	--

La puntuación conseguida es la máxima puntuación menos cualquier penalización por la diferencia entre el objetivo requerido y el resultado alcanzado

Hoja de criterios de evaluación

Competición MurciaSkill 2011

Módulo	D	ALETA	ID prueba	D
		Skill	REPARACIÓN DE CARROCERÍAS	Tiempo total invertido en prueba
Nº de competidor		Nombre del competidor		Evaluador
Prueba	Desabollado de aleta con equipos de extracción			

ID Aspecto	Máx. Puntuación de la prueba	Criterios de evaluación	Puntuación del criterio	Puntuación obtenida	Puntuación conseguida en total de prueba
1.1		Identifica y delimita las zonas con daño	0.5 – 0		
1.2		Realiza el decapado de pintura con abrasivo adecuado	0.5 – 0		
1.3		Alivia inicialmente tensiones en chapa (lima de carrocerero, tranchas, etc)	0.5 – 0		
1.4		Comienza el proceso desde las partes más lejanas al daño	0.5 – 0		
1.5		Regula equipo de extracción en caliente	0.5 – 0		
1.6		Suelda correctamente clavos, arandelas sobre superficie	0.5 – 0		
1.7		No se producen perforaciones sobre la chapa durante la soldadura	0.5 – 0		
1.8		Utiliza el equipo de extracción	0.5 – 0		
1.9		Existe economía de uso en cuanto a cantidad lógica de clavos o arandelas gastados	0.5 – 0		
1.10		La chapa no sufre un calentamientos excesivos	0.5 – 0		
1.11		El resultado inicial de desabollado tiene un aspecto óptimo que le permita pasar al desabollado por tas	0.5 – 0		
1.12		SE realiza el lijado de las protuberancias con lija adecuada	0.5 – 0		
1.13		Utiliza tas, tranchas y martillos adecuados a la deformación	0.5 – 0		
1.14		No produce ningún estiramiento en la chapa	0.5 – 0		
1.15		Aplica técnica de desabollado acorde al contorno de la chapa utilizando el tas correctamente a la deformación	0.5 – 0		
1.16		No hay presencia de más de 2 arrugas o aguas en la chapa	0.5 – 0		
1.17		La línea de quebranto queda uniforme y sin arrugas o aguas con resultado óptimo	0.5 – 0		
1.18		El acabado estético final de la reparación cumple un criterio de de excelencia	0.5 – 0		
1.19		Utiliza los EPI´s acorde a los riesgos existentes.	0.5 – 0		
1.20		Recoge puesto de trabajo	0.5 – 0		
			0.5 – 0		

10.00 Máxima puntuación del apartado

Puntuación conseguida

Firmas que avalan la veracidad de este resultado impreso

Jurado

Jefe de expertos

Fecha y hora	
--------------	--

La puntuación conseguida es la máxima puntuación menos cualquier penalización por la diferencia entre el objetivo requerido y el resultado alcanzado

Hoja de criterios de evaluación

Competición Murciaskill 2011

Módulo	E	REPARACIÓN DE PARABRISAS	ID prueba	E
		Skill REPARACIÓN DE CARROCERÍAS	Tiempo total invertido en prueba	
Nº de competidor		Nombre del competidor	Evaluador	
Prueba	Reparación de impacto en luna con equipo de inyector de resina			

ID Aspecto	Máx. Puntuación de la prueba	Criterios de evaluación	Puntuación del criterio	Puntuación obtenida	Puntuación conseguida en total de prueba
1.1		Identificar las zonas con daño que tienen viabilidad para ser reparados	0.5 - 0		
1.2		Preparación de la zona de impacto con punzón y fresadora	0.5 - 0		
1.3		No se producen daños irreparables en el proceso	0.5 - 0		
1.4		Limpieza de la zona a reparar	0.5 - 0		
1.5		Fijación del soporte de manera correcta sobre la luna	0.5 - 0		
1.6		Se alinea con el centrador el soporte con el impacto	0.5 - 0		
1.7		Se prepara el inyector con el producto adecuadamente	0.5 - 0		
1.8		SE trabaja con presión / depresión en los fases adecuadas	0.5 - 0		
1.9		Aplicación de calor para permitir penetración del producto en fisuras	0.5 - 0		
1.10		Se comprueba que el impacto está sellado	0.5 - 0		
1.11		Se aplica resina de acabado correctametne	0.5 - 0		
1.12		Se aplica film sobre reparación	0.5 - 0		
1.13		Colocación de lámpara de U.V	0.5 - 0		
1.14		Se controlan tiempos de curado	0.5 - 0		
1.15		Eliminación correcta de los sobrantes de resina de acabado	0.5 - 0		
1.16		Pulimento de la zona reparada con microfresadora	0.5 - 0		
1.17		Quedan burbujas evidentes en la reparación	0.5 - 0		
1.18		El acabado estético final de la reparación cumple un criterio de de excelencia	0.5 - 0		
1.19		Utiliza los EPI's acorde a los riesgos existentes.	0.5 - 0		
1.20		Recoge puesto de trabajo	0.5 - 0		
			0.5 - 0		

10.00 Máxima puntuación del apartado

Puntuación conseguida

Firmas que avalan la veracidad de este resultado impreso

Jurado

Jefe de expertos

Fecha y hora	
--------------	--

La puntuación conseguida es la máxima puntuación menos cualquier penalización por la diferencia entre el objetivo requerido y el resultado alcanzado

Hoja de criterios de evaluación Competición Murciaskill 2011

Módulo	F	BANCADA		ID prueba	F
		Skill	REPARACIÓN DE CARROCERÍAS	Tiempo total invertido en prueba	
Nº de competidor		Nombre del competidor		Evaluador	
Prueba	Alineación de cotas en bancada Globaljib				

ID Aspecto	Máx. Puntuación de la prueba	Criterios de evaluación	Puntuación del criterio	Puntuación obtenida	Puntuación conseguida en total de prueba
1.1		Identifica inequívocamente sobre plano/ficha punto de fijación A sobre vehículo	0.5 – 0		
1.2		Identifica inequívocamente sobre plano/ficha punto de fijación B sobre vehículo	0.5 – 0		
1.3		Identifica inequívocamente sobre plano/ficha punto de fijación C sobre vehículo	0.5 – 0		
1.4		Comprueba dimensiones de cota 1 sobre vehículo según plano/ficha	0.5 – 0		
1.5		Comprueba dimensiones de cota 2 sobre vehículo según plano/ficha	0.5 – 0		
1.6		Comprueba dimensiones de cota 3 sobre vehículo según plano/ficha	0.5 – 0		
1.7		Establece si las mediciones del apartado 1.4 son correctas y justifica deformaciones	0.5 – 0		
1.8		Establece si las mediciones del apartado 1.4 son correctas y justifica deformaciones	0.5 – 0		
1.9		Determina cota total 5 según plano/ficha	0.5 – 0		
1.10		Determina cota total 6 según plano/ficha	0.5 – 0		
1.11		Determina cota total 7 según plano/ficha	0.5 – 0		
1.12		Coloca correctamente el travesaño, la base de columna, la columna y terminales del primer punto (A)	0.5 – 0		
1.13		Precisión de las cotas del travesaño, base de columna, la columna y terminales del punto (A).	0.5 – 0		
1.14		Identifica y coloca correctamente los tornillos, separadores (arandelas), distanciales, etc. necesarios para el anclaje del punto (A)	0.5 – 0		
1.15		Coloca correctamente el travesaño, la base de columna, la columna y terminales del primer punto (B)	0.5 – 0		
1.16		Precisión de las cotas del travesaño, base de columna, la columna y terminales del punto (B).	0.5 – 0		
1.17		Identifica y coloca correctamente los tornillos, separadores (arandelas), distanciales, etc. necesarios para el anclaje del punto (B)	0.5 – 0		
1.18		El montaje final de la reparación cumple un criterio de de excelencia	0.5 – 0		
1.19		Utiliza los EPI's acorde a los riesgos existentes.	0.5 – 0		
1.20		Recoge puesto de trabajo	0.5 – 0		
			0.5 – 0		

10.00 Máxima puntuación del apartado

Puntuación conseguida

Firmas que avalan la veracidad de este resultado impreso

Jurado

Jefe de expertos

La puntuación conseguida es la máxima puntuación menos cualquier penalización por la diferencia entre el objetivo requerido y el resultado alcanzado