

SpainSkills

Modalidad de competición 13: Reparación de carrocería

Plan de Pruebas

Dirección General de Formación Profesional

16/10/2018



Índice

1. Introducción	3
2. Plan de Pruebas	3
2.1. Definición de las pruebas.....	3
2.2. Programa de la competición.....	3
2.3. Esquema de calificación.....	5
3. Módulo I	6
3.1. Instrucciones de trabajo del A módulo I Diagnóstico estructural.	6
3.1.1 Criterios de evaluación relacionados con el A módulo I Diagnóstico estructural.....	6
3.1.2 Calificación del A módulo I Diagnóstico estructural	6
3.2. Instrucciones de trabajo del B módulo I Verificación de carrocería.....	7
3.2.1 Criterios de evaluación relacionados con el B módulo I Verificación de carrocería.....	7
3.2.2 Calificación del B módulo I Verificación de carrocería	7
4 Módulo II	8
4.1. Instrucciones de trabajo del C módulo II Sustitución parcial de elementos de carrocería	8
4.1.1 Criterios de evaluación relacionados con el C módulo II Sustitución parcial de elementos de carrocería	9
4.1.2 Calificación del C módulo II Sustitución parcial de elementos de carrocería	9
4.2. Instrucciones de trabajo del D módulo II. Soldadura de acero Mig-Mag.....	9
4.2.1 Criterios de evaluación relacionados con el D módulo II Soldadura de acero Mig-Mag.....	11
4.2.2 Calificación del D módulo II Soldadura de acero Mig-Mag.....	11
5 Módulo III	12
5.1. Instrucciones de trabajo del E módulo III Confección de presupuesto	12
5.1.1 Criterios de evaluación relacionados con el E módulo III Confección de presupuesto	13
5.1.2 Calificación del E módulo III Confección de presupuesto.....	13
5.2. Instrucciones de trabajo del F módulo III Reparación de elementos plásticos	14
5.2.1 Criterios de evaluación relacionados con el F módulo III Rep. de elementos plásticos	15
5.2.1 Calificación del F módulo III Reparación de elementos plásticos.....	15
5.3. Instrucciones de trabajo del G módulo III Reparación de paneles con acceso	16
5.3.1 Criterios de evaluación relacionados con el G módulo III Rep. de paneles con acceso	17
5.3.2 Calificación del G módulo III Reparación de paneles con acceso	17
5.4. Instrucciones de trabajo del H módulo III Reparación de paneles sin acceso.....	18





5.4.1	Criterios de evaluación relacionados con el H módulo III Reparación de paneles sin acceso	19
5.4.2	Calificación del H módulo III Reparación de paneles sin acceso	19
6	Módulo IV	20
6.1	Instrucciones de trabajo del I módulo IV Reparación de lunas laminadas.....	20
6.1.1	Criterios de evaluación relacionados con el I módulo IV Reparación de lunas laminadas	21
6.1.2	Calificación del I módulo IV Reparación de lunas laminadas.....	22



1. Introducción

Este documento establece el plan de pruebas para la Modalidad de competición 13: “Reparación de Carrocería” incluida en la competición Spainskills 2019. El presente Plan de Pruebas está definido acuerdo con las especificaciones contenidas en el documento Descripción Técnica Modalidad de competición 13: “Reparación de Carrocería”.

2. Plan de Pruebas

2.1. Definición de las pruebas

El concursante tendrá que diagnosticar, reparar, verificar, fabricar y presupuestar de acuerdo a lo descrito en la documentación adjunta a este Plan de Pruebas, utilizando de manera segura los recursos suministrados y las herramientas y materiales permitidos.

El proyecto propuesto se realiza de manera individual y está compuesto por nueve módulos evaluables independientemente y secuenciados de acuerdo al programa establecido.

2.2. Programa de la competición

Las pruebas se desarrollan a lo largo de tres días en jornadas de 8 horas de duración, de acuerdo con el siguiente programa:



HORARIO

Día 1		COMUNIDADES AUTÓNOMAS												
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
COMUNIDAD AUTÓNOMA														
Día 1 (miércoles 27 de Marzo)	10:00 a 10:30	Demostración del uso de la distinta maquinaria y explicación de las pruebas												
	10:30 a 11:00	Demostración del uso de la distinta maquinaria y explicación de las pruebas												
	11:00 a 11:30	Demostración del uso de la distinta maquinaria y explicación de las pruebas												
	11:30 a 12:00	Demostración del uso de la distinta maquinaria y explicación de las pruebas												
	12:00 a 12:30	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	A MOD. I	H MOD. III			I MOD. IV	E MOD. III		G MOD. III
	12:30 a 13:00	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	A MOD. I	H MOD. III			I MOD. IV	E MOD. III		G MOD. III
	13:00 a 13:30	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida
	13:30 a 14:00	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida
	14:00 a 14:30	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	A MOD. I	H MOD. III	D MOD. II	B MOD. I	F MOD. III	I MOD. IV	G MOD. III	E MOD. III
	14:30 a 15:00	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	H MOD. III	A MOD. I	D MOD. II	B MOD. I	F MOD. III	I MOD. IV	G MOD. III	E MOD. III
	15:00 a 15:30	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	H MOD. III	A MOD. I	G MOD. III	F MOD. III	B MOD. I	D MOD. II	E MOD. III	
	15:30 a 16:00	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	H MOD. III	A MOD. I	G MOD. III	F MOD. III	B MOD. I	D MOD. II	E MOD. III	
	16:00 a 16:30	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	D MOD. II	G MOD. III	H MOD. III	A MOD. I	E MOD. III	B MOD. I	F MOD. III	I MOD. IV
	16:30 a 17:00	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	D MOD. II	G MOD. III	H MOD. III	A MOD. I	E MOD. III	B MOD. I	F MOD. III	I MOD. IV
	17:00 a 17:30	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	E MOD. III		H MOD. III	A MOD. I	D MOD. II		B MOD. I	F MOD. III
17:30 a 18:00	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	E MOD. III		H MOD. III	D MOD. II			B MOD. I	F MOD. III	
18:00 a 18:30	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II			A MOD. I	H MOD. III			D MOD. II		
18:30 a 19:00	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II			A MOD. I	H MOD. III			D MOD. II		

Día 2		COMUNIDADES AUTÓNOMAS												
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
COMUNIDAD AUTÓNOMA														
Día 2 (jueves 28 de Marzo)	10:00 a 10:30	D MOD. II	F MOD. III	B MOD. I							H MOD. III	A MOD. I		
	10:30 a 11:00	D MOD. II	F MOD. III	B MOD. I		E MOD. III	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	H MOD. III	A MOD. I		
	11:00 a 11:30	G MOD. III	D MOD. II	I MOD. IV			C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	H MOD. III	A MOD. I		B MOD. I
	11:30 a 12:00	G MOD. III	D MOD. II	I MOD. IV			C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	H MOD. III	A MOD. I		B MOD. I
	12:00 a 12:30	B MOD. I	E MOD. III	G MOD. III	F MOD. III	H MOD. III	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	A MOD. I		I MOD. IV	D MOD. II
	12:30 a 13:00	B MOD. I	E MOD. III	G MOD. III	F MOD. III	H MOD. III	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	A MOD. I		I MOD. IV	D MOD. II
	13:00 a 13:30	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida
	13:30 a 14:00	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida
	14:00 a 14:30	I MOD. IV	B MOD. I	E MOD. III	D MOD. II		C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	G MOD. III	F MOD. III	H MOD. III	A MOD. I
	14:30 a 15:00	I MOD. IV	B MOD. I	E MOD. III	D MOD. II		C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	G MOD. III	F MOD. III	H MOD. III	A MOD. I
	15:00 a 15:30	E MOD. III	I MOD. IV	D MOD. II	G MOD. III	F MOD. III	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II			H MOD. III	A MOD. I
	15:30 a 16:00	E MOD. III	I MOD. IV	D MOD. II	G MOD. III	F MOD. III	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II			A MOD. I	H MOD. III
	16:00 a 16:30			F MOD. III	I MOD. IV	B MOD. I	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II		G	A MOD. I	H MOD. III
	16:30 a 17:00			F MOD. III	I MOD. IV	B MOD. I	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II		G	A MOD. I	H MOD. III
	17:00 a 17:30					A MOD. I							H MOD. III	
17:30 a 18:00					A MOD. I							H MOD. III		
18:00 a 18:30					A MOD. I							H MOD. III		
18:30 a 19:00														

Día 3		COMUNIDADES AUTÓNOMAS												
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
COMUNIDAD AUTÓNOMA														
Día 3 (viernes 30 de Marzo)	10:00 a 10:30	H MOD. III	A MOD. I				F MOD. III	E MOD. III	I MOD. IV	D MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II
	10:30 a 11:00	H MOD. III	A MOD. I				F MOD. III	E MOD. III	I MOD. IV	D MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II
	11:00 a 11:30	H MOD. III	A MOD. I				G MOD. III	I MOD. IV		E MOD. III	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II
	11:30 a 12:00	A MOD. I	H MOD. III		B MOD. I		G MOD. III	I MOD. IV		E MOD. III	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II
	12:00 a 12:30	A MOD. I	H MOD. III		B MOD. I		I MOD. IV	B MOD. I	F MOD. III	G MOD. III	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II
	12:30 a 13:00	A MOD. I	H MOD. III		E MOD. III		I MOD. IV	B MOD. I	F MOD. III	G MOD. III	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II
	13:00 a 13:30	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida
	13:30 a 14:00	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida	comida
	14:00 a 14:30	F MOD. III	G MOD. III	H MOD. III	A MOD. I	I MOD. IV	B MOD. I	D MOD. II	E MOD. III		C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II
	14:30 a 15:00	F MOD. III	G MOD. III	H MOD. III	A MOD. I	I MOD. IV	B MOD. I	D MOD. II	E MOD. III		C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II
	15:00 a 15:30			H MOD. III	A MOD. I	D MOD. II		F MOD. III	B MOD. I	I MOD. IV	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II
	15:30 a 16:00			A MOD. I	H MOD. III	D MOD. II		F MOD. III	B MOD. I	I MOD. IV	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II
	16:00 a 16:30			A MOD. I	H MOD. III	G MOD. III					C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II
	16:30 a 17:00			A MOD. I	H MOD. III	G MOD. III					C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II	C MOD. II
	17:00 a 17:30													
17:30 a 18:00														
18:00 a 18:30														
18:30 a 19:00														

A MOD. I	Diagnóstico estructural	1,5 h	CAR O LINER
B MOD. I	Verificación de carrocería	1 h	CAR O LINER
C MOD. II	Sustitución. parcial de elementos de carrocería	6 h	COMFORP
D MOD. II	Soldadura de acero MIG/MAG	1 h	COMFORP
E MOD. III	GT Stimate	1 h	GT MOTIVE
F MOD. III	Reparación de elementos plásticos	1 h	3M
G MOD. III	Reparación de paneles con acceso	1 h	CZ
H MOD. III	Reparación de paneles sin acceso	1,5 h	CZ
I MOD. IV	Reparación de lunas laminadas	1 h	WURTH





3. Módulo I

3.1. Instrucciones de trabajo del A módulo I Diagnóstico estructural.

A MÓDULO I: INSTRUCCIONES DE TRABAJO Diagnóstico estructural	
Descripción:	Verificación de la deformación de una carrocería con la bancada CAR-O-LINER
Duración:	1,5 horas

3.1.1 Criterios de evaluación relacionados con el A módulo I Diagnóstico estructural

A	Selección de puntos	Se ha seleccionado la carrocería sin motor. Se ha seleccionado el coche completo sin mecánica Se ha seleccionado los puntos de centrado
B	Medición de puntos	Se ha realizado la medición de los puntos de centrado Se ha realizado la medición de los cuatro puntos de la cuna de motor.
C	EPI's bancada	Se han utilizado guantes. Se han utilizado botas.

3.1.2 Calificación del A módulo I Diagnóstico estructural

A MODULO I: CALIFICACIÓN Diagnóstico estructural		
Criterios de evaluación	Calificación	Puntos
A	Selección de puntos	
	Se ha seleccionado la carrocería sin motor.	1
	Se ha seleccionado el coche completo sin mecánica	1
	Se ha seleccionado los puntos de centrado	3
B	Medición de puntos	
	Se ha realizado la medición de los puntos de centrado	2
	Se ha realizado la medición de los cuatro puntos de la cuna de motor.	3
C	EPI's bancada	
	Se han utilizado guantes.	0.5
	Se han utilizado botas.	0.5
TOTAL		11

NOTA: Siempre habrá un miembro del jurado calificando los ítems.



3.2 Instrucciones de trabajo del B módulo I Verificación de carrocería

B MÓDULO I: INSTRUCCIONES DE TRABAJO Verificación de carrocería	
Descripción:	Comprobar determinados puntos de carrocería con el compás electrónico PointX de CAR-O-LINER
Duración:	1 hora

3.2.1 Criterios de evaluación relacionados con el B módulo I Verificación de carrocería

D	Error en medidas	Se ha medido con un error inferior a +/- 3
E	Número de medidas	Se han realizado todas las medidas
F	EPI's diagnóstico	Se han utilizado guantes.
		Se han utilizado botas.

3.2.2 Calificación del B módulo I Verificación de carrocería

B MODULO I: CALIFICACIÓN Verificación de carrocería			
Criterios de evaluación		Calificación	Puntos
D	Posicionamiento del vehículo	Error en medidas. Deducir 0,5 por cada error superior a +/- 3 mm	4
E	Verificación y diagnóstico del vehículo	Numero de medidas. Deducir 0,25 por cada medida no realizada	6
F	EPI's diagnóstico	Se han utilizado guantes.	1
		Se han utilizado botas.	1
TOTAL			12

NOTA: Siempre habrá un miembro del jurado calificando los ítems.





4 Módulo II

4.1 Instrucciones de trabajo del C módulo II Sustitución parcial de elementos de carrocería

C MÓDULO II: INSTRUCCIONES DE TRABAJO Sustitución parcial de elementos de carrocería	
Descripción:	Desmontar parte exterior del pilar central de una carrocería y dejar preparado el soporte base para el montaje del nuevo pilar exterior.
Información adjunta:	
Duración:	5 horas



4.1.1 Criterios de evaluación relacionados con el C módulo II Sustitución parcial de elementos de carrocería

G	Despuntado y corte	Se ha elegido correctamente la broca Se ha marcado con granete los puntos de resistencia. Se ha despuntado correctamente. Se ha cortado por el lugar indicado. Se ha realizado un corte recto y limpio. Se ha evitado dañar refuerzos interiores.
H	Preparación para la sustitución	Se ha preparado correctamente la superficie eliminando los restos de puntos. Se ha preparado correctamente la superficie planificándola. Se ha preparado correctamente la superficie eliminando los restos de pinturas e imprimaciones.
I	EPI's Sustitución parcial	Se ha puesto guantes de protección Se ha utilizado protecciones auditivas. Se ha utilizado gafas de protección.

4.1.2 Calificación del C módulo II Sustitución parcial de elementos de carrocería

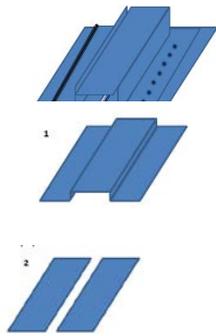
C MODULO II: CALIFICACIÓN Sustitución parcial de elementos de carrocería			
Crterios de evaluación	Calificación	Puntos	
G	Despuntado y corte	Se ha elegido correctamente la broca	1
		Se ha marcado con granete los puntos de resistencia.	1
		Se ha despuntado correctamente.	2
		Se ha cortado por el lugar indicado.	2
		Se ha realizado un corte recto y limpio.	1
		Se ha evitado dañar refuerzos interiores.	1
H	Preparación para la sustitución	Se ha preparado correctamente la superficie eliminando los restos de puntos.	2
		Se ha preparado correctamente la superficie planificándola.	2
		Se ha preparado correctamente la superficie eliminando los restos de pinturas e imprimaciones.	1
I	EPI's sustitución parcial	Se ha utilizado guantes de protección	1
		Se ha utilizado protecciones auditivas.	1
		Se ha utilizado gafas de protección.	1
TOTAL		16	

NOTA: Siempre habrá un miembro del jurado calificando los ítems.

4.2 Instrucciones de trabajo del D módulo II. Soldadura de acero Mig-Mag

D MÓDULO II: INSTRUCCIONES DE TRABAJO Soldadura de acero Mig-Mag



Descripción:	Realizar diferentes uniones de chapa con diversos sistemas de soldadura.
Duración:	1 horas
Información adjunta:	 <p>Tendrán que montar dos pizas como estas y luego unir las con un puente</p>



4.2.1 Criterios de evaluación relacionados con el D módulo II Soldadura de acero Mig-Mag

J	Preparación del equipo MIG/MAG	Se ha graduado correctamente el gas protector. Se ha seleccionado el programa adecuado. Se ha introducido correctamente el hilo en la roldana. Se ha regulado correctamente la presión de los rodillos. Se ha pulverizado con antiproyecciones la tobera para evitar las adhesiones de las proyecciones.
K	Conformado y soldadura	Se ha soldado la pieza completa. Se ha producido una huella de calor que no supera los 20 mm por cada lado. Se ha realizado la soldadura sin agujeros. Se ha alineado correctamente los cordones. Se ha realizado la penetración correcta. Se ha taladrado correctamente en alineación. Se ha taladrado con una repartición correcta. Se ha soldado con un abultamiento del punto correcto
L	EPI's soldadura	Se han utilizado guantes. Se han utilizado gafas de protección. Se ha utilizado mascarilla de protección. Se ha utilizado mandil y calzas.

4.2.2 Calificación del D módulo II Soldadura de acero Mig-Mag

D MODULO II: CALIFICACIÓN Soldadura de acero Mig-Mag			
Crterios de evaluación	Calificación	Puntos	
J	Preparación del equipo MIG/MAG	Se ha graduado correctamente el gas protector.	1
		Se ha seleccionado el programa adecuado.	1
		Se ha introducido correctamente el hilo en la roldana.	1
		Se ha regulado correctamente la presión de los rodillos.	0,5
		Se ha pulverizado con antiproyecciones la tobera para evitar las adhesiones de las proyecciones.	0,5
K	Conformado y soldadura	Se ha soldado la pieza completa.	1
		Se ha producido una huella de calor que no supera los 20 mm por cada lado.	1
		Se ha realizado la soldadura sin agujeros.	1



		Se ha alineado correctamente los cordones.	1
		Se ha realizado la penetración correcta.	0,5
		Se ha taladrado correctamente en alineación.	0,5
		Se ha taladrado con una repartición correcta.	0,5
		Se ha soldado con un abultamiento del punto correcto	0,5
L	EPI's soldadura	Se han utilizado guantes.	0,5
		Se han utilizado gafas de protección.	0,5
		Se ha utilizado mascarilla de protección.	0,5
		Se ha utilizado mandil y calzas.	0,5
TOTAL			12

NOTA: Siempre habrá un miembro del jurado calificando los ítems.

5 Módulo III

5.1 Instrucciones de trabajo del E módulo III Confección de presupuesto

E MÓDULO III: INSTRUCCIONES DE TRABAJO Confección de presupuesto	
Descripción:	Confección de un presupuesto de reparación de una carrocería utilizando una herramienta de baremo digital.
Duración:	1 horas





5.1.1 Criterios de evaluación relacionados con el E módulo III Confección de presupuesto

M	Datos preliminares del vehículo	Se ha anotado los datos del vehículo correctamente. Se ha anotado el equipamiento del vehículo correctamente. Se han reflejado todas las piezas dañadas.
N	Confección de presupuesto	Se ha descrito correctamente el tiempo de mano de obra. Se ha hecho una descripción correcta de los elementos a pintar

5.1.2 Calificación del E módulo III Confección de presupuesto

E MODULO III: CALIFICACIÓN Confección de presupuesto			
Criterios de evaluación		Calificación	Puntos
M	Datos preliminares del vehículo	Se ha anotado los datos del vehículo correctamente.	0.5
		Se ha anotado el equipamiento del vehículo correctamente.	0,5
		Se han reflejado todas las piezas dañadas.	1
N	Confección de presupuesto	Se ha descrito correctamente el tiempo de mano de obra.	3
		Se ha hecho una descripción correcta de los elementos a pintar	2
TOTAL			7

NOTA: Siempre habrá un miembro del jurado calificando los ítems.



5.2 Instrucciones de trabajo del F módulo III Reparación de elementos plásticos

F MÓDULO III: INSTRUCCIONES DE TRABAJO Reparación de elementos plásticos	
Descripción:	Reparación de diversos desperfectos de un paragolpes utilizando el kit de adhesivos de 3M
Duración:	1 Horas





5.2.1 Criterios de evaluación relacionados con el F módulo III Reparación de elementos plásticos

O	Reparación de plástico (grieta)	<p>Se ha limpiado y desengrasado.</p> <p>Se ha taladrado el final de la grieta.</p> <p>Se ha lijado con lija P80 correctamente la superficie a reconstruir.</p> <p>Se ha achaflanado correctamente la superficie a reconstruir.</p> <p>Se ha aplicado y dejado secar el promotor de adherencia 06396</p> <p>Se ha recortado el parche 05888</p> <p>Se ha cubierto la grieta con el parche</p> <p>Se ha aplicado el promotor de adherencia 05917 en spray y dejado secar</p> <p>Se ha rellenado el hueco y extendido correctamente con espátula</p> <p>Se ha lijado primero con P80 y después con P180</p>
P	Reparación de plásticos (patilla)	<p>Se ha limpiado y desengrasado.</p> <p>Se ha realizado pequeños taladros con broca de 3mm alrededor de la superficie a reparar.</p> <p>Se ha aplicado el promotor de adherencia 05917 en spray y dejado secar</p> <p>Se ha aplicado correctamente el adhesivo Automix cubriendo por completo.</p> <p>Se ha cubierto los taladros con adhesivo</p> <p>Se ha lijado primero con P80 y después con P180</p>
Q	EPI'S Reparación de plásticos	<p>Ha utilizado mascarilla protectora</p> <p>Ha utilizado guantes adecuados a los productos</p>

5.2.1 Calificación del F módulo III Reparación de elementos plásticos

F MODULO III: CALIFICACIÓN Reparación de elementos plásticos			
Criterios de evaluación		Calificación	Puntos
O	Reparación de plástico (grieta)	Se ha limpiado y desengrasado.	0,25
		Se ha taladrado el final de la grieta.	0,5
		Se ha lijado con lija P80 correctamente la superficie a reconstruir.	0,25
		Se ha achaflanado correctamente la superficie a reconstruir.	0,5
		Se ha aplicado y dejado secar el promotor de adherencia 06396	0,5
		Se ha recortado el parche 05888	0,25
		Se ha cubierto la grieta con el parche	0,5
		Se ha aplicado el promotor de adherencia 05917 en spray y dejado secar	0,5
		Se ha rellenado el hueco y extendido correctamente con espátula	0,25
		Se ha lijado primero con P80 y después con P180	0,5
P	Reparación de plásticos	Se ha limpiado y desengrasado.	0,5



	(patilla)	Se ha realizado pequeños taladros con broca de 3mm alrededor de la superficie a reparar.	0,5
		Se ha aplicado el promotor de adherencia 05917 en spray y dejado secar	1
		Se ha aplicado correctamente el adhesivo Automix cubriendo por completo.	1
		Se ha cubierto los taladros con adhesivo	0,5
		Se ha lijado primero con P80 y después con P180	0,5
Q	EPI'S Reparación de plásticos	Ha utilizado mascarilla protectora	0,5
		Ha utilizado guantes adecuados a los productos	0,5
TOTAL			9

NOTA: Siempre habrá un miembro del jurado calificando los ítems.

5.3 Instrucciones de trabajo del G módulo III Reparación de paneles con acceso

G MÓDULO III: INSTRUCCIONES DE TRABAJO Reparación de paneles con acceso	
Descripción:	Reparar una aleta que ha sufrido una colisión.
Duración:	1 horas



5.3.1 Criterios de evaluación relacionados con el G módulo III Reparación de paneles con acceso

R	Reconformado de paneles de chapa	Se ha comenzado por las líneas o formas de estampación. Se he conformado correctamente las líneas de estampación. Se ha utilizado la lima para la verificación.
S	Repasado de chapa	Se ha repasado correctamente a lima y tas. Se ha utilizado correctamente el equipo de recoger. Se ha lijado y afinado correctamente con máquina roto-orbital.
T	EPI's reparación de paneles	Se han utilizado gafas de protección. Se ha utilizado mascarilla de protección.

5.3.2 Calificación del G módulo III Reparación de paneles con acceso

G MODULO III: CALIFICACIÓN Reparación de paneles con acceso			
Criterios de evaluación		Calificación	Puntos
R	Reconformado de paneles de chapa	Se ha comenzado por las líneas o formas de estampación.	2
		Se he conformado correctamente las líneas de estampación.	2
		Se ha utilizado la lima para la verificación.	1
S	Repasado de chapa	Se ha repasado correctamente a lima y tas.	1
		Se ha utilizado correctamente el equipo de recoger.	2
		Se ha lijado y afinado correctamente con máquina roto-orbital.	1
T	EPI's reparación de paneles	Se han utilizado gafas de protección.	1
		Se ha utilizado mascarilla de protección.	1
TOTAL			11

NOTA: Siempre habrá un miembro del jurado calificando los ítems.



5.4 Instrucciones de trabajo del H módulo III Reparación de paneles sin acceso

H MÓDULO III: INSTRUCCIONES DE TRABAJO Reparación de paneles sin acceso	
Descripción:	Reparar una puerta que ha sufrido una colisión de difícil acceso para su reparación.
Duración:	1,5 horas





5.4.1 Criterios de evaluación relacionados con el H módulo III Reparación de paneles sin acceso

U	Preparación de la pieza	Prepara adecuadamente la zona
		Elimina correctamente la pintura
		Hace una prueba con arandelas para calibrar la máquina
		Planifica correctamente la distribución de arandelas
V	Reparación con arandelas	Utiliza correctamente el puente de tracción
		Utiliza correctamente el martillo de inercia
		Quita de forma correcta las arandelas sin agujeros
		Repasa los puntos con escofina
		Lija con P80 y P180
W	EPI's Reparación de paneles sin acceso	Se ha utilizado protección ocular
		Se ha utilizado guantes de cuero

5.4.2 Calificación del H módulo III Reparación de paneles sin acceso

H MODULO III: CALIFICACIÓN Reparación de paneles sin acceso			
Criterios de evaluación		Calificación	Puntos
U	Preparación de la pieza	Prepara adecuadamente la zona	1
		Elimina correctamente la pintura	1
		Hace una prueba con arandelas para calibrar la máquina	1
		Planifica correctamente la distribución de arandelas	2
V	Reparación con arandelas	Utiliza correctamente el puente de tracción	2
		Utiliza correctamente el martillo de inercia	2
		Quita de forma correcta las arandelas sin agujeros	0,5
		Repasa los puntos con escofina	0,25
		Lija con P80 y P180	0,25
W	EPI's Reparación de paneles sin acceso	Se ha utilizado protección ocular	1
		Se ha utilizado guantes de cuero	1
TOTAL			12

NOTA: Siempre habrá un miembro del jurado calificando los ítems.



6 Módulo IV

6.1 Instrucciones de trabajo del I módulo IV Reparación de lunas laminadas

MÓDULO IV: INSTRUCCIONES DE TRABAJO Reparación de lunas laminadas	
Descripción:	Reparar una luna que ha sufrido un pequeño desperfecto.
Duración:	1 horas





6.1.1 Criterios de evaluación relacionados con el I módulo IV Reparación de lunas laminadas

X	Preparación de la luna	<p>Se ha limpiado correctamente el punto de impacto. Se ha colocado el espejo. Se ha elegido correctamente la resina de reparación. Se ha montado correctamente el inyector a porta-inyector. Se ha montado correctamente el inyector a luna.</p>
Y	Reparación de pequeños defectos.	<p>Se ha realizado un correcto ciclo de presión. Se ha aportado calor al daño y resina. Se ha repetido varias veces los ciclos. Se ha realizado un correcto llenado del daño. Se hecho un adecuado desmontaje del inyector. Se ha protegido el inyector de los rayos UV. Se ha hecho una correcta elección de resina de acabado. Se ha aplicado correctamente la resina de acabado. Se ha mecanizado y pulido adecuadamente la reparación.</p>
Z	EPI'S Reparación de lunas	<p>Se ha utilizado protección UV. Se han utilizado gafas protectoras.</p>



6.1.2 Calificación del I módulo IV Reparación de lunas laminadas

I MODULO IV: CALIFICACIÓN Reparación de lunas laminadas			
Criterios de evaluación		Calificación	Puntos
X	Preparación de la luna	Se ha limpiado correctamente el punto de impacto.	0,25
		Se ha colocado el espejo.	0,25
		Se ha elegido correctamente la resina de reparación.	0,5
		Se ha montado correctamente el inyector a porta-inyector.	1
		Se ha montado correctamente el inyector a luna.	1
Y	Reparación de pequeños defectos.	Se ha realizado un correcto ciclo de presión.	0,5
		Se ha aportado calor al daño y resina.	0,5
		Se ha repetido varias veces los ciclos.	0,5
		Se ha realizado un correcto llenado del daño.	0,5
		Se hecho un adecuado desmontaje del inyector.	0,25
		Se ha protegido el inyector de los rayos UV.	0,25
		Se ha hecho una correcta elección de resina de acabado.	1
		Se ha aplicado correctamente la resina de acabado.	1
		Se ha mecanizado y pulido adecuadamente la reparación.	0,5
Z	EPI'S Reparación de lunas	Se ha utilizado protección UV.	1
		Se han utilizado gafas protectoras.	1
TOTAL			10

NOTA: Siempre habrá un miembro del jurado calificando los ítems.