

Spainskills

Modalidad de competición 13: Reparación de carrocería.

Plan de pruebas

Secretaría General de Formación Profesional

28/03/2022

Documento elaborado por Pedro Longás Cuesta.



Índice

Contenido

1.	Introducción.....	2
2.	Plan de pruebas	2
2.1.	Definición de las pruebas	2
2.2.	Programa de la competición	2
2.3.	Esquema de calificación	3
3.	Módulo I	¡Error! Marcador no definido.
3.1	Instrucciones de trabajo del módulo I. Diagnóstico estructural.....	4
3.1.1	Criterios de evaluación relacionados con el módulo I. Diagnóstico estructural.....	4
3.1.2	Calificación del módulo I. Diagnóstico estructural.....	5
3.2	Instrucciones de trabajo del módulo I. Preparación utillaje de bancada.	6
3.2.1	Criterios de evaluación relacionados con el módulo I. Preparación utillaje de bancada.	6
3.2.2	Calificación del módulo I. Preparación utillaje de bancada.	7
4.	Módulo II.....	8
4.1	Instrucciones de trabajo del módulo II. Sustitución parcial de elementos de carrocería.	8
4.1.1	Criterios de evaluación relacionados con el módulo II. Sustitución parcial de elementos de carrocería. ...	8
4.1.2	Calificación del módulo II. Sustitución parcial de elementos de carrocería.	9
4.2	Instrucciones de trabajo del módulo II. Soldadura de acero Mig-Mag.....	11
4.2.1	Criterios de evaluación relacionados con el módulo II. Soldadura de acero Mig-Mag.	12
4.2.2	Calificación del módulo II. Soldadura de acero Mig-Mag.	12
5.	Módulo III.....	14
5.1	Instrucciones de trabajo del módulo III. Reparación de elementos plásticos.	14
5.1.1	Criterios de evaluación relacionados con el módulo III. Reparación de elementos plásticos.	14
5.1.2	Calificación del módulo III. Reparación de elementos plásticos.....	14
5.2.1	Criterios de evaluación relacionados con el módulo III. Reparación de paneles con acceso.....	16
5.2.2	Calificación del módulo III. Reparación de paneles con acceso.....	16
5.3	Instrucciones de trabajo del módulo III. Reparación de paneles sin acceso.	17
5.3.1	Criterios de evaluación relacionados con el módulo III. Reparación de paneles sin acceso.	17
5.3.2	Calificación del módulo III. Reparación de paneles sin acceso.	18
5.	Módulo IV.....	19
5.1	Instrucciones de trabajo del módulo IV. Montaje y ajuste de elementos amovibles.....	19



1. Introducción

Este documento establece el plan de pruebas para la Modalidad de competición 13: “Reparación de Carrocería” incluida en la competición Spainskills 2022. 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 y fabricar 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 pruebas evaluables independientemente y secuenciadas 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:

Módulo: Descripción del trabajo a realizar	Día 1	Día 2	Día 3	h/mód.
Módulo I: Elementos estructurales del vehículo	2	2	2	6
Módulo II: Elementos fijos	6	4	0	10
Módulo III: Elementos metálicos y sintéticos	0	2	4	5
Módulo IV: Elementos amovibles	0	0	2	2
TOTAL	8 horas	8 horas	8 horas	23 horas



2.3. Esquema de calificación

Para la evaluación de cada uno de los módulos se aplicarán los criterios de calificación especificados de acuerdo con el siguiente esquema.

Criterios de evaluación		Módulos				Total
		I	II	III	IV	
A	Preparación de bancada	3				3
B	Colocación de útiles	4				4
C	Planteamiento del estiraje	4				4
D	Preparación previa y control del bastidor	5				5
E	Colocación de útiles para el control solicitado plataforma	5				5
F	EPI bancada	1				1
G	Preparación para sustitución parcial		4			4
H	Repasado de soldadura		4			4
I	Marcado y corte de elementos fijos		3			3
J	Regulación del equipo soldadura		4			4
K	Colocación y ajuste de elementos fijos		6			6
L	Uniones y acabado de elementos fijos		8			8
M	Preparación del equipo MIG/MAG		3			3
N	Conformado y soldadura		6			6
Ñ	EPI soldadura		1			1
O	Preparación del plástico			3		3
P	Reparación de patilla			5		5
Q	Acabado de reparación de plásticos			4		4
R	Reconformado de paneles de chapa			5		5
S	Repasado de chapa			3		3
T	EPI's reparación de paneles			1		1
U	Utilización del martillo de inercia			4		4
V	Recogido de chapa			4		4
W	Desmontaje de elementos amovibles				2	2
X	Montaje y ajuste de elementos amovibles				5	5
Y	Ajuste de elementos amovibles				3	3
TOTAL		22	39	29	10	100



3. Módulo I

3.1 Instrucciones de trabajo del módulo I. Diagnóstico estructural.

MÓDULO I: INSTRUCCIONES DE TRABAJO Diagnóstico estructural	
Descripción:	Verificación de la deformación de una carrocería con la bancada CAR-O-LINER.
Duración:	2 horas.

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

	Criterios de evaluación		
Diagnóstico estructural	A	Criterio 1 (Preparación medidor)	Se ha identificado la ficha necesaria. Se ajustado correctamente los valores con o sin mecánica y con o sin motor Se han seleccionado cuatro puntos correctos par el centrado del medidor.
	B	Criterio 2 (medición del vehículo)	Se han identificado los puntos con posible deformación para determinar la dimensión de los mismos. Se ha interpretado la ficha del medidor utilizando los accesorios adecuados. Se han identificado correctamente las desviaciones de la carrocería sobre el informe obtenido.



Criterios de evaluación			
	C	Criterio 3 (Planteamiento del estiraje)	Se ha colocado y anclado correctamente la torre de tiro. Se ha presentado la dirección de tiro correcta. Se han utilizado los útiles de amarre correctos. Se ha realizado la explicación verbal del planteamiento de estiraje.

3.1.2 Calificación del módulo I. Diagnóstico estructural.

MODULO I: CALIFICACIÓN DIAGNÓSTICO ESTRUCTURAL.			
Criterios de evaluación		Calificación	Puntos
A	Criterio 1 (Preparación de bancada)	Se ha identificado la ficha necesaria.	1
		Se ajustado correctamente los valores con o sin mecánica y con o sin motor.	1
		Se han seleccionado cuatro puntos correctos par el centrado del medidor.	1
B	Colocación de útiles	Se han identificado los puntos con posible deformación para determinar la dimensión de los mismos.	1
		Se ha interpretado la ficha del medidor utilizando los accesorios adecuados.	1
		Se han identificado correctamente las desviaciones de la carrocería sobre el informe obtenido.	3
C	Planteamiento del estiraje	Se ha colocado y anclado correctamente la torre de tiro.	1
		Se ha presentado la dirección de tiro correcta.	1
		Se han utilizado los útiles de amarre correctos.	2
		Se ha realizado la explicación verbal del planteamiento de estiraje.	1
TOTAL			13

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



3.2 Instrucciones de trabajo del módulo I. Verificación de carrocería.

MÓDULO I: INSTRUCCIONES DE TRABAJO. VERIFICACIÓN DE CARROCERÍA.	
Descripción:	Verificación y control de puntos de la carrocería
Duración:	2 horas

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

	Criterios de evaluación		
Verificación de carrocería	D	Criterio 4 (Control del bastidor)	Se ha elegido correctamente el vehículo a verificar. Se ha posicionado correctamente el equipo. Se han verificado correctamente los puntos.
	E	Criterio 5 (Control de elementos superiores de la carrocería)	Se ha elegido correctamente el vehículo a verificar. Se ha posicionado correctamente el equipo. Se han verificado correctamente los puntos.
	F	Criterio 6 (EPI bancada)	Se han utilizado guantes. Se han utilizado botas.



3.2.2 Calificación del módulo I. Preparación utillaje de bancada.

MÓDULO I: CALIFICACIÓN PREPARACIÓN UTILLAJE DE BANCADA.			
Criterios de evaluación		Calificación	Puntos
D	Criterio 4 (Preparación previa y control del bastidor)	Se han localizado los suplementos adecuados.	1
		Se han localizado los elementos a montar.	3
		Se ha realizado correctamente el montaje completo.	2
		Se ha realizado la medición correctamente	2
E	Criterio 5 (Colocación de útiles para el control solicitado plataforma)	Se han localizado los útiles necesarios.	2
		Se han realizado correctamente los montajes para el control solicitado.	2
		Se ha realizado la medición correctamente	3
F	Criterio 6 (EPI bancada)	Se han utilizado guantes.	1
		Se han utilizado botas	1
TOTAL			17

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



4. Módulo II.

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

MÓDULO II: INSTRUCCIONES DE TRABAJO	
Descripción:	Desmontar parte exterior del pilar central de una carrocería y soldar el mismo pilar de nuevo.
Duración:	8 horas.

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

Sustitución parcial de elementos de carrocería	G	Criterio 7 (Preparación para sustitución parcial)	Se han realizado los desmontajes necesarios de guarnecidos interiores. Se han realizado los desmontajes necesarios de los elementos exteriores.
	H	Criterio 8 (Repasado de soldadura)	Se han repasado correctamente los puntos de soldadura Se han repasado correctamente los cordones de soldadura
	I	Criterio 9 (Marcado y corte de elementos fijos)	Se han identificado las zonas determinadas para el corte y las zonas de refuerzo según plantilla. Se ha realizado el trazado del corte, teniendo en cuenta los tipos de unión. Se ha marcado con granete los puntos de resistencia. Se ha taladrado correctamente. Se ha ajustado correctamente la presión de aire comprimido. Se ha elegido correctamente la broca. Se ha elegido correctamente el tipo de broca. Se ha realizado un corte recto y preciso. Se ha evitado dañar refuerzos interiores. Se ha evitado dañar partes internas con el cortafrío.



	J	Criterio 10 (Regulación del equipo soldadura)	Se ha efectuado el ajuste de parámetros de los equipos de soldadura MIG/MAG. Para Puntos de tapón. Se ha efectuado el ajuste de parámetros de los equipos de soldadura MIG/MAG. Para cordón de soldadura. Se ha realizado la prueba de soldadura sobre probetas.
	K	Criterio 11 (Colocación y ajuste de elementos fijos)	Se han colocado las piezas respetando las holguras, reglajes y simetrías de las especificaciones. 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.
	L	Criterio 12 (Uniones y acabado de elementos fijos)	Se ha aplicado imprimación electrosoldable. Se han soldado piezas con soldadura con puntos de tapón. Se han soldado piezas con soldadura MIG/MAG siguiendo especificaciones técnicas (tipo de cordón). Se ha utilizado guantes de protección. Se han utilizado protecciones auditivas. Se han utilizado gafas de protección. Se ha recogido adecuadamente el puesto de trabajo.

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

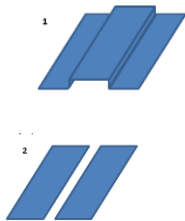
MODULO II: CALIFICACIÓN Sustitución parcial de elementos de carrocería			
Criterios de evaluación		Calificación	Puntos
G	Preparación para la sustitución parcial	Se han realizado los desmontajes necesarios de guarnecidos interiores.	2
		Se han realizado los desmontajes necesarios de los elementos exteriores.	2
H	Repasado de soldadura	Se han repasado correctamente los puntos de soldadura	2
		Se han repasado correctamente los cordones de soldadura	2
I	Marcado y corte de elementos fijos	Se han identificado las zonas determinadas para el corte y las zonas de refuerzo según plantilla.	0.3
		Se ha realizado el trazado del corte, teniendo en cuenta los tipos de unión.	0.3



		Se ha marcado con granete los puntos de resistencia.	0.3
		Se ha taladrado correctamente.	0.3
		Se ha ajustado correctamente la presión de aire comprimido.	0.3
		Se ha elegido correctamente la broca.	0.3
		Se ha elegido correctamente el tipo de broca.	0.3
		Se ha realizado un corte recto y preciso.	0.3
		Se ha evitado dañar refuerzos interiores.	0.3
		Se ha evitado dañar partes internas con el cortafrío.	0.3
J	Criterio 10 (Regulación del equipo soldadura)	Se ha efectuado el ajuste de parámetros de los equipos de soldadura MIG/MAG. Para Puntos de tapón.	1
		Se ha efectuado el ajuste de parámetros de los equipos de soldadura MIG/MAG. Para cordón de soldadura	2
		Se ha realizado la prueba de soldadura sobre probetas.	1
K	Colocación y ajuste de elementos fijos	Se han colocado las piezas nuevas respetando las holguras, reglajes y simetrías de las especificaciones.	2
		Se ha preparado correctamente la superficie eliminando los restos de puntos.	2
		Se ha preparado correctamente la superficie planificándola.	1
		Se ha preparado correctamente la superficie eliminando los restos de pinturas e imprimaciones.	1
L	Uniones y acabado de elementos fijos	Se ha aplicado imprimación electrosoldable.	1
		Se han soldado piezas con soldadura con puntos.	2
		Se han soldado piezas con soldadura MAG siguiendo especificaciones técnicas.	1
		Se han utilizado guantes de protección.	1
		Se han utilizado protecciones auditivas.	1
		Se han utilizado gafas de protección.	1
		Se ha recogido adecuadamente el puesto de trabajo.	1
		TOTAL	29



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

MÓDULO II: INSTRUCCIONES DE TRABAJO Soldadura de acero Mig-Mag	
Descripción:	Realizar diferentes uniones de chapa con diversos sistemas de soldadura.
Duración:	2 horas
Información adjunta:	 El diagrama muestra dos tipos de uniones de chapa para soldadura Mig-Mag. La unión superior, etiquetada con el número 1, es una soldadura en T (T-joint) donde una placa se solda perpendicularmente a otra. La unión inferior, etiquetada con el número 2, es una soldadura de solapa (lap joint) donde dos placas se superponen y se soldan en sus bordes.



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

M	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.
N	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 han 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
Ñ	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 módulo II. Soldadura de acero Mig-Mag.

MÓDULO II: CALIFICACIÓN Soldadura de acero Mig-Mag			
Criterios de evaluación		Calificación	Puntos
M	Preparación del equipo MIG/MAG	Se ha graduado correctamente el gas protector.	1
		Se ha seleccionado el programa adecuado.	0.5
		Se ha introducido correctamente el hilo en la roldana.	0.5
		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
N	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 han 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
Ñ	EPI's soldadura	Se han utilizado guantes.	0,25
		Se han utilizado gafas de protección.	0,25
		Se ha utilizado mascarilla de protección.	0,25
		Se ha utilizado mandil y calzas.	0,25
TOTAL			10



5. Módulo III

5.1 Instrucciones de trabajo del módulo III. Reparación de elementos plásticos.

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

5.1.1 Criterios de evaluación relacionados con el módulo III. Reparación de elementos plásticos.

Reparación de elementos plásticos	O	Criterio 16 (Preparación del plástico)	Se ha limpiado y desengrasado. Se ha lijado con lija P80 correctamente la superficie a reconstruir. Se ha achaflanado correctamente la superficie a reconstruir.
	P	Criterio 17 (Reparación de patilla)	Se ha aplicado el promotor de adherencia. Se ha dejado secar conforme a los parámetros del fabricante. Se ha aplicado correctamente el adhesivo siguiendo la ficha técnica.
	Q	Criterio 18 (Acabado de reparación de plásticos)	Se han quedado suficientemente cubiertos los taladros de la reparación. Se ha realizado el taladro de acabado. Se ha conformado correctamente el lijado con P80. Se ha conformado correctamente el acabado con P180.

5.1.2 Calificación del módulo III. Reparación de elementos plásticos.

MÓDULO III: CALIFICACIÓN Reparación de elementos plásticos			
Criterios de evaluación		Calificación	Puntos
O	Preparación del plástico	Se ha limpiado y desengrasado.	1
		Se ha lijado con lija P80 correctamente la superficie a reconstruir.	1



		Se ha achaflanado correctamente la superficie a reconstruir.	1
P	Reparación de patilla	Se ha aplicado el promotor de adherencia.	1.5
		Se ha dejado secar conforme a los parámetros del fabricante.	2
		Se ha aplicado correctamente el adhesivo siguiendo la ficha técnica.	1.5
Q	Acabado de reparación de plásticos	Se han quedado suficientemente cubiertos los taladros de la reparación.	1
		Se ha realizado el taladro de acabado.	1
		Se ha conformado correctamente el lijado con P80.	1
		Se ha conformado correctamente el acabado con P180.	1
TOTAL			12

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



5.2 Instrucciones de trabajo del módulo III. Reparación de paneles con acceso.

MÓDULO III: INSTRUCCIONES DE TRABAJO Reparación de paneles con acceso	
Descripción:	Reparar una aleta que ha sufrido una colisión.
Duración:	2 horas

5.2.1 Criterios de evaluación relacionados con el módulo III. Reparación de paneles con acceso.

Reparación de paneles con acceso	R	Criterio 19 (Reconformado de paneles de chapa)	Se ha comenzado por las líneas o formas de estampación. Se han conformado correctamente las líneas de estampación. Se ha utilizado la lima para la verificación.
	S	Criterio 20 (Repasado de chapa)	Se ha repasado correctamente a lima y tas. Se ha utilizado correctamente el equipo de recogida. Se ha lijado y afinado correctamente con máquina roto-orbital.
	T	Criterio 21 (EPI reparación de paneles)	Se han utilizado gafas de protección. Se ha utilizado mascarilla de protección.

5.2.2 Calificación del módulo III. Reparación de paneles con acceso.

MÓDULO 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 han 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 recogida.	1
		Se ha lijado y afinado correctamente con máquina roto-orbital.	1
T	EPI's reparación de paneles	Se han utilizado gafas de protección.	0,5
		Se ha utilizado mascarilla de protección.	0,5
TOTAL			9



5.3 Instrucciones de trabajo del módulo III. Reparación de paneles sin acceso.

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:	2 horas

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

Reparación de paneles sin acceso	U	Criterio 22 (Utilización del martillo de inercia)	Se ha reparado la deformación mediante el martillo de inercia. Se ha verificado que el elemento ha recobrado las formas y dimensiones originales.
	V	Criterio 23 (Recogido de chapa)	Se ha recogido el estiramiento del material mediante la aplicación de tratamiento térmico. Se ha verificado que el elemento ha recobrado las formas y dimensiones originales. Se ha realizado el acabado con lijadora excéntrica rotativa y disco P80.



5.3.2 Calificación del módulo III. Reparación de paneles sin acceso.

MODULO III: CALIFICACIÓN Reparación de paneles sin acceso			
Criterios de evaluación		Calificación	Puntos
U	Utilización del martillo de inercia	Se ha reparado la deformación mediante el martillo de inercia.	2
		Se ha verificado que el elemento ha recobrado las formas y dimensiones originales.	2
V	Recogido de chapa	Se ha recogido el estiramiento del material mediante la aplicación de tratamiento térmico.	2
		Se ha verificado que el elemento ha recobrado las formas y dimensiones originales.	1
		Se ha realizado el acabado con lijadora excéntrica rotativa y disco P80.	1
TOTAL			8



5. Módulo IV

5.1 Instrucciones de trabajo del módulo IV. Montaje y ajuste de elementos amovibles.

MÓDULO III: INSTRUCCIONES DE TRABAJO montaje y ajuste de elementos amovibles.	
Descripción:	Ajuste de puertas.
Duración:	2 horas

5.1.1 Criterios de evaluación relacionados con el módulo IV. Montaje y ajuste de elementos amovibles.

Montaje y ajuste de elementos amovibles	W	Criterio 24 (Desmontaje de puerta trasera)	Se han desmontado las conexiones eléctricas de la puerta. Se ha desmontado el freno de puerta. Se ha seleccionado la herramienta correcta. Se han desmontado los pasadores de puerta.
	X	Criterio 25 (Montaje y ajuste de puerta trasera.)	Se ha seleccionado la herramienta correcta. Se han colocado los pasadores correctamente. Se ha colocado el freno de puerta. Se ha ajustado correctamente la puerta en altura. Se ha ajustado correctamente la puerta con respecto al costado trasero. Se ha ajustado correctamente el resbalón.
	y	Criterio 26 (ajuste de puerta delantera)	Se ha seleccionado la herramienta correctamente. Se ha ajustado correctamente el resbalón de la puerta delantera.



5.1.2 Calificación del módulo IV. Montaje y ajuste de elementos amovibles.

MODULO III: CALIFICACIÓN montaje y ajuste de elementos amovibles.			
Criterios de evaluación		Calificación	Puntos
W	Desmontaje de puerta trasera	Se han desmontado las conexiones eléctricas de la puerta.	0.5
		Se ha desmontado el freno de puerta.	0.5
		Se ha seleccionado la herramienta correcta.	0.5
		Se han desmontado los pasadores de puerta.	0.5
X	Montaje y ajuste de puerta trasera.	Se ha seleccionado la herramienta correcta.	1
		Se han colocado los pasadores correctamente.	1
		Se ha colocado el freno de puerta	1



		Se ha ajustado correctamente la puerta en altura.	1
		Se ha ajustado correctamente la puerta con respecto al costado trasero.	0.5
		Se ha ajustado correctamente el resbalón.	0.5
Y	ajuste de puerta delantera	Se ha seleccionado la herramienta correctamente.	1
		Se ha ajustado correctamente el resbalón de la puerta delantera.	2
TOTAL			10

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