

MINISTERIO DE EDUCACIÓN, FORMACIÓN PROFESIONAL Y DEPORTES



Modalidad de competición XX:

_____ **Reparación de**
Carrocería

Plan de pruebas

SECRETARÍA GENERAL DE FORMACIÓN PROFESIONAL

Documento elaborado por:

Pedro Longás Cuesta _____

Índice

1. Introducción²

2. Plan de pruebas²

- 2.1. Definición de las pruebas²
- 2.2. Programa de la competición²
- 2.3. Esquema de calificación³

3. Módulo I⁴

- 3.1. Instrucciones de trabajo del módulo I⁴
- 3.2. Criterios de evaluación relacionados con el módulo I 4
- 3.3. Calificación del módulo I⁶

4. Módulo II⁷

- 4.1. Instrucciones de trabajo del módulo II⁷
- 4.2. Criterios de evaluación relacionados con el módulo II⁷
- 4.3. Calificación del módulo II⁹

5. Módulo III¹¹

- 5.1. Instrucciones de trabajo del módulo III¹¹
- 5.2. Criterios de evaluación relacionados con el módulo III¹¹
- 5.3. Calificación del módulo III¹⁶

6. Módulo IV¹¹

- 5.1. Instrucciones de trabajo del módulo IV¹¹
 - 5.2. Criterios de evaluación relacionados con el módulo IV¹¹
- 16

1. Introducción

Este documento establece el plan de pruebas para la Modalidad de competición 13: “Reparación de Carrocería” incluida en la competición Spainskills 2026. 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 competidor tendrá que diagnosticar, reparar y verificar 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	1	0	0	1
Módulo II: Elementos fijos	4	4	1	9
Módulo III: Elementos metálicos y sintéticos	1	2	1	4
Módulo IV: Elementos amovibles	1	0	1	2
TOTAL	7 horas	6 horas	3 horas	16 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	2				2
B	Centraje carrocería.	3				3
C	Diagnóstico de la carrocería	6				6
D	Creación de informe y planteamiento estiraje	3				3
E	EPI,s bancada	3				3
F	Desmontaje de la aleta trasera y preparación del recambio		8			8
G	Presentación de la aleta trasera		7,5			7,5
H	Soldadura de la aleta trasera		18			18
I	Repaso de soldadura		8			8
J	Orden, Limpieza, EPis		5			5
K	Preparación de la grieta			1,25		1,25
L	Limpieza del plástico y aplicación			1,75		1,75
M	Acabado de reparación de plásticos y Epis			2		2
N	Preparación de agujero			1,25		1,25
Ñ	Rellenado del agujero			1,25		1,25
O	Acabado de reparación de plásticos Y epis			2,75		2,75
P	Reparación sin acceso. Utilización del martillo de inercia			4		4
Q	Recogido de chapa			4,5		4,5

R	EPI's reparación de paneles			0,5		0,5
S	Reconformado de paneles de chapa con acceso.			5		5
T	Repasado de chapa			3		3
U	EPI's reparación de paneles			0,5		0,5
V	Ajuste de puertas delanteras				1,375	1,375
W	Ajuste de puertas traseras				1,375	1,375
X	Ajuste capó delantero				1	1
Y	Ajuste portón trasero				1	1
Z	Lunas: Preparación de la luna				1,5	1,5
ZZ	Reparación de pequeños defectos y Epis				2,5	2,5
	TOTAL	17	46,5	27,75	8,75	100

3. Módulo I

3.1. Instrucciones de trabajo del módulo I

MÓDULO I: INSTRUCCIONES DE TRABAJO Diagnóstico estructural	
Descripción:	Verificación de la deformación de una carrocería con la bancada CAR-O-LINER.
Duración:	1 hora.

3.2. Criterios de evaluación relacionados con el módulo I

		<i>Criterios de evaluación</i>	
Diagnóstico estructural	A	Criterio 1 (Preparación medidor)	Se ha identificado la ficha necesaria.
	B	Criterio 2 centraje	Se ajustado correctamente los valores con o sin mecánica y con o sin motor Se han seleccionado los puntos correctos par el centrado del medidor. Se ha interpretado la ficha del medidor utilizando los accesorios adecuados
	C	Criterio 3 (Diagnostico del vehículo)	Se ha realizado correctamente el montaje de los elementos. Se ha realizado la medición correctamente para realizar un diagnóstico completo. Se han identificado los puntos con posible deformación para determinar la dimensión de los mismos.
	D	Criterio 4 (Planteamiento del estiraje)	Creación del informe del diagnóstico. Generar PDF e importar. Se ha realizado la explicación verbal del planteamiento de estiraje.
	E		EPI bancada

3.3. Calificación del módulo I

MODULO I: CALIFICACIÓN DIAGNÓSTICO ESTRUCTURAL.			
Criterios de evaluación		Calificación	Puntos
A	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
B	Centraje	Se han seleccionado los puntos necesarios correctos para el centrado del medidor.(4 o 5)	2
		Se ha interpretado la ficha del medidor utilizando los accesorios adecuados.	1
C	Diagnóstico de la carrocería	Se ha realizado correctamente el montaje de los elementos.	1
		Se ha realizado la medición correctamente para realizar un diagnóstico completo.	3
		Se han identificado los puntos con posible deformación para determinar la dimensión de los mismos.	2
MÓDULO I: CALIFICACIÓN PREPARACIÓN UTILLAJE DE BANCADA.			
Criterios de evaluación		Calificación	Puntos
D	Planteamiento del estiraje	Creación del informe del diagnóstico. Generar PDF e importar..	0,5
		Se ha realizado la explicación verbal del planteamiento de estiraje.	2,5
E	EPI bancada	Se han utilizado guantes.	1
		Se han utilizado botas	1
		Se han utilizado gafas.	1
TOTAL			17

4. Módulo II

4.1. Instrucciones de trabajo del módulo II

MÓDULO II: INSTRUCCIONES DE TRABAJO	
Descripción:	Sustituir la aleta trasera de un Nissan Leaf
Duración:	9 horas.

4.2. Criterios de evaluación relacionados con el módulo II

Sustitución parcial de carrocería	F	<p>Criterio (DESMONTAJE DE LA ALETA TRASERA Y PREPARACIÓN DEL RECAMBIO)</p>	<p>Las posiciones / especificaciones de corte en el pilar C y el estribo se muestran en el manual suministrado.</p> <p>Las tolerancias de las líneas de corte serán de +/- 3 mm</p> <p>Una vez extraído la aleta, arregle (enderece) todas las pestañas de la carrocería.</p> <p>Elimine todos los restos de soldadura por puntos y esmerile o lije donde sea necesario.</p> <p>Quite toda la pintura de pestañas del panel extraído y del recambio como preparación para los tipos de soldadura donde sea necesario según marque el manual de procedimiento de Nissan.</p> <p>Realice los taladros de diámetro 5 mm para la posterior soldadura a tapón donde sea necesario.</p> <p>Todos los agujeros o rasgaduras accidentales tanto de la carrocería como del recambio no deberán soldarse.</p> <p>ALTO1: Cuando termine el proceso llame a un miembro del jurado.</p>

G	<p>Criterio (PRESENTACIÓN DE LA ALETA TRASERA)</p>	<p>Aplique imprimación electrosoldable donde sea necesario.</p> <p>Fije y asegure el panel del pilar C en su posición con exactitud preparado para soldar utilizando mordazas y/o elementos de fijación.</p> <p>No se utilizarán adhesivos para la unión.</p> <p>Nota: No se debe colocar ningún refuerzo de soporte detrás de las juntas a tope superior e inferior.</p> <p>La separación de las juntas no puede ser mayor de 1 mm.</p> <p>ALTO2: Avise a un miembro del jurado cuando haya terminado la presentación del recambio en el vehículo.</p>
H	<p>Criterio (SOLDADURA DE LA ALETA TRASERA)</p>	<p>Realice las soldaduras según el manual de instrucciones de Nissan</p> <p>Las soldaduras MAG terminadas finales no se pueden esmerilar ni volver a soldar.</p> <p>ALTO3: Avise a un miembro del jurado cuando termine.</p>
I	<p>Criterio (Repaso de soldadura)</p>	<p>Esmerile todas las soldaduras MAG hasta dejarlas enrasadas con el panel..</p> <p>El acabado se tiene que hacer a un nivel de calidad adecuado para recibir los tratamientos posteriores.</p>
J	<p>Criterio (Orden, Limpieza, EPis)</p>	<p>Observe procesos de trabajo seguros, incluyendo el uso apropiado de EPI's, orden del puesto de trabajo y limpieza final</p> <p>ALTO FINAL: INFORME AL JURADO CUANDO FINALICE TODOS LOS TRABAJOS</p>

4.3. Calificación del módulo II

MODULO II: CALIFICACIÓN Sustitución parcial de elementos de carrocería			
Criterios de evaluación		Calificación	Puntos
F	DESMONTAJE DE LA ALETA TRASERA Y PREPARACIÓN DEL RECAMBIO	Se ha eliminado correctamente los puntos de resistencia sin dañar la carrocería.	3
		Se ha cortado sin dañar pestañas y refuerzos.	2,5
		Se ha enderezado las pestañas correctamente y eliminado los restos de soldadura.	1.0
		Se ha eliminado la pintura necesaria de la carrocería para los posteriores procesos de soldadura.	0,5
		Se ha eliminado la pintura necesaria del recambio para los posteriores procesos de soldadura.	0,5
		Se han desbardo los agujeros del recambio.	0,5
G	PRESENTACIÓN DE LA ALETA TRASERA	Se ha cortado la línea del pilar C según especificaciones con tolerancia de +/- 3mm.	1,5
		Se ha cortado el estribo según especificaciones con tolerancia de +/- 3mm.	0,5
		Se ha dejado la separación de corte entre el recambio y el pilar C dentro de la tolerancia de 1mm.	1,5
		Se ha dejado la separación de corte entre el recambio y el estribo dentro de la tolerancia de 1mm.	1,5
		Se ha taladrado el número correcto de agujeros para las soldaduras a tapón.	1,5
		Se ha aplicado la imprimación electrosoldable.	1
H	SOLDADURA DE LA ALETA TRASERA	La soldadura continua del pilar C no ha excedido de 2mm de altura .	2,5
		La soldadura continua del pilar C no tiene discontinuidades ni quemados.	1,5
		La soldadura continua del pilar C no tiene resoldados.	1
		La soldadura continua del estribo no ha excedido de 2mm de altura.	2,5
		La soldadura continua del estribo no tiene discontinuidades ni quemados.	1,5

		La soldadura continua del estribo no tiene resoldados.	1
		Ha realizado todos los puntos a tapón.	2
		Los puntos a tapón no tienen más de 2mm de altura.	1
		Los puntos a tapón no están incompletos o quemados.	1
		Los puntos a tapón no están resoldados.	1
		Los puntos a tapón tienen un diámetro menor de 1,5 veces el diámetro del agujero.	0,5
		Ha realizado todos los puntos de resistencia.	1,5
		Las pestañas del punto de resistencia tienen una separación menor de 0,5 mm.	0,5
		Los puntos de resistencia no están quemados.	0,5
I	Repaso de soldadura	Se ha enrasado con el área contigua los cordones de soldadura continua del pilar y el estribo.	2
		La línea de unión de la soldadura es completa.	2
		La línea de unión de la soldadura no está hundida más de 2 mm.	2
		Se ha enrasado la soldadura de los puntos a tapón.	2
J	Orden, Limpieza, EPis	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
		Se han utilizado la Mascarilla	1
TOTAL			46

5. Módulo III

5.1. 1. Instrucciones de trabajo del módulo III

MÓDULO III: INSTRUCCIONES DE TRABAJO Reparación de elementos plásticos	
Descripción:	Reparación de diversos desperfectos de un paragolpes utilizando el kit de adhesivos.
Duración:	2 Horas

5.1.2. Criterios de evaluación relacionados con el módulo III

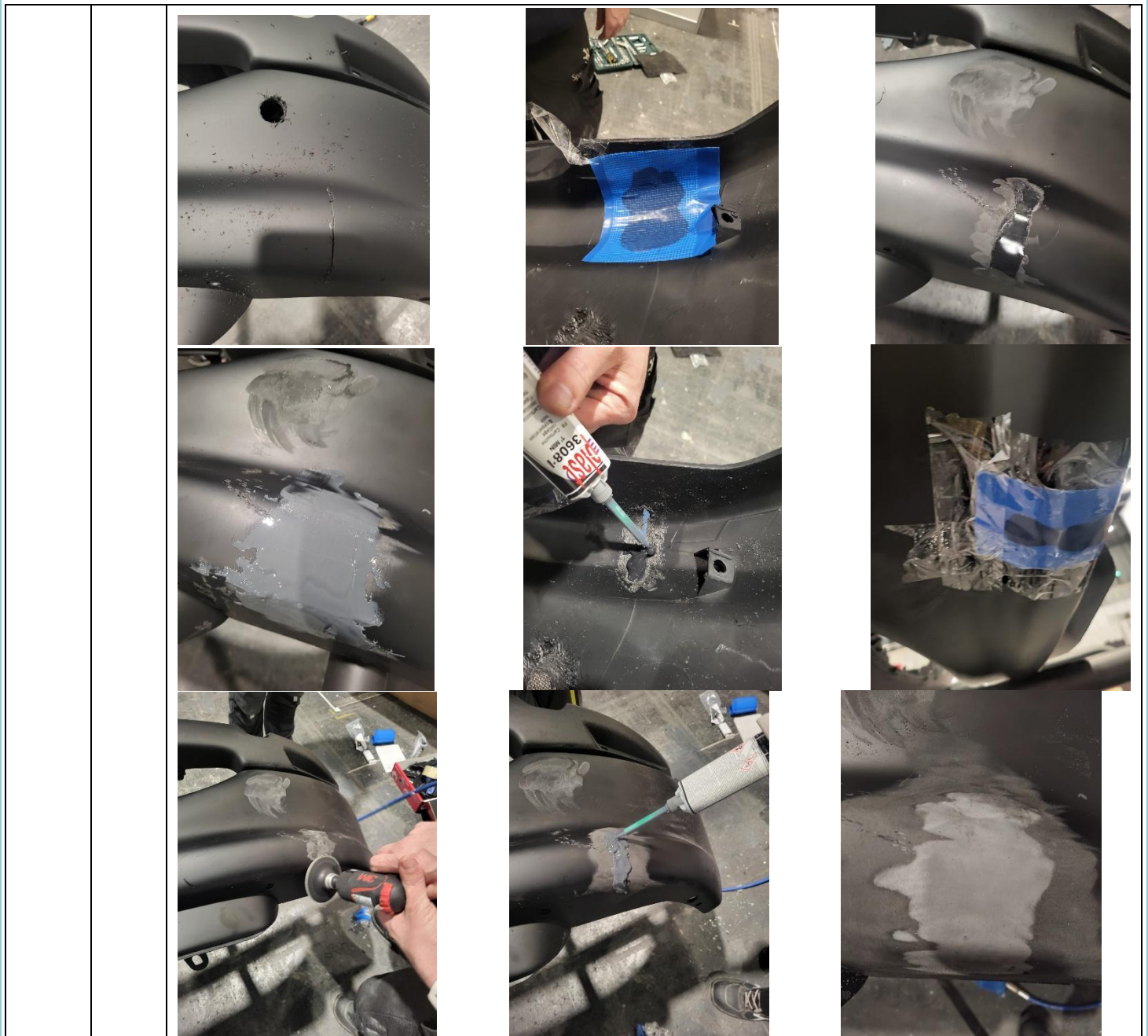
Criterios de evaluación		Calificación
K	Preparación de la grieta	Se ha limpiado y desengrasado.
		Se realiza el biselado correctamente
		Se lija correctamente P36 – P 120
L	Limpieza del plástico y aplicación de adhesivos	Se ha desengrasado y aplicado el promotor de adherencia.
		Se ha dejado evaporar conforme a los parámetros del fabricante.
		Se ha aplicado correctamente los adhesivos de poliuretano y epoxy siguiendo la ficha técnica.
M	Acabado de reparación de plásticos	Se realiza correctamente el proceso de lijado
		Se han quedado suficientemente cubierto la grieta de la reparación
	EPI's	Utiliza los EPI's adecuados en todo momento

N	Preparación del agujero	Se ha limpiado y desengrasado.
		Se recorta la malla
		Se ha fresado la superficie a reconstruir.
		Se ha posicionado correctamente la malla
Ñ	Rellenado del agujero	Se ha aplicado el polvo restructor
		Se ha lijado y nivelado la superficie a P80 Y P120
		Se queda suficientemente cubierto el agujero
		Se ha desengrasado
O	Acabado final de la reparación	Vaporización correcta
		Se aplica el adhesivo epoxi
		Se realiza el lijado correctamente P120, P220, P320
		El aspecto, forma y la superficie es correcta
Ñ	EPI's	Utiliza los EPI's adecuados en todo momento





PLAN DE PRUEBAS SPAINSKILLS 2026_Modalidad 13 Reparación de Carrocería



PLAN DE PRUEBAS SPAINSKILLS 2026_Modalidad 13 Reparación de Carrocería

5.1.3 Calificación del módulo III

MÓDULO III: CALIFICACIÓN Reparación de elementos plásticos GRIETA			
Criterios de evaluación		Calificación	Puntos
K	Preparación de la grieta	Se ha limpiado y desengrasado.	0,25
		Se realiza el biselado correctamente	0,5
		Se lija correctamente P36 – P 120	0,5
L	Limpieza del plástico y aplicación de adhesivos	Se ha desengrasado y aplicado el promotor de adherencia.	0,5
		Se ha dejado evaporar conforme a los parámetros del fabricante.	0,25
		Se ha aplicado correctamente los adhesivos de poliuretano y epoxy siguiendo la ficha técnica.	1
M	Acabado de reparación de plásticos	Se realiza correctamente el proceso de lijado	0,5
		Se han quedado suficientemente cubierto la grieta de la reparación	1,5
	EPI´s	Utiliza los EPI´s adecuados en todo momento	0,5
TOTAL			5,5

MÓDULO III: CALIFICACIÓN Reparación de elementos plásticos AGUJERO

PLAN DE PRUEBAS SPAINSKILLS 2026_Modalidad 13 Reparación de Carrocería

Criterios de evaluación		Calificación	Puntos
N	Preparación del agujero	Se ha limpiado y desengrasado y se recorta la malla	0,25
		Se ha fresado la superficie a reconstruir.	0,5
		Se ha posicionado correctamente la malla	0,5
Ñ	Rellenado del agujero	Se ha aplicado el polvo restructor	0,25
		Se ha lijado y nivelado la superficie a P80 Y P120	0,25
		Se queda suficientemente cubierto el agujero	0,5
		Se ha desengrasado	0,25
O	Acabado final de la reparación	Vaporización correcta	0,25
		Se aplica el adhesivo epoxi	0,5
		Se realiza el lijado correctamente P120, P220, P320	1,5
		Total	4,75

5.2.1 Instrucciones de trabajo del módulo III

MÓDULO III: INSTRUCCIONES DE TRABAJO Reparación de paneles SIN acceso

Descripción:	Reparar una PUERTA que ha sufrido una colisión de difícil acceso
Duración:	1 horas

5.2.2 Criterios de evaluación relacionados con el módulo III

Reparación de paneles sin acceso	P	Criterio (Utilización del martillo de inercia)	<p>Se ha reparado la deformación mediante el martillo de inercia.</p> <p>Se ha verificado que el elemento ha recobrado las formas y dimensiones originales.</p>
	Q	Criterio (Recogido de chapa)	<p>Se ha recogido el estiramiento del material mediante la aplicación de tratamiento térmico.</p> <p>Se ha verificado que el elemento ha recobrado las formas y dimensiones originales.</p> <p>Se ha realizado el acabado con lijadora excéntrico rotativa y disco P80.</p>

5.2.3 Calificación del módulo III

MODULO III: CALIFICACIÓN Reparación de paneles sin acceso

Criterios de evaluación		Calificación	Puntos
P	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
Q	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.	1,5
		Se ha realizado el acabado con lijadora excéntrica rotativa y disco P80.	1
R	EPI's reparación de paneles	Se han utilizado gafas de protección.	0,25
		Se ha utilizado mascarilla de protección.	0,25
TOTAL			9

5.3.1 Instrucciones de trabajo del módulo III

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

5.3.2 Criterios de evaluación del módulo III

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

5.3.3 Criterios de calificación relacionados con el módulo III

MÓDULO III: CALIFICACIÓN Reparación de paneles con acceso		
Criterios de evaluación	Calificación	Puntos

S	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
T	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
U	EPI's reparación de paneles	Se han utilizado gafas de protección.	0,25
		Se ha utilizado mascarilla de protección.	0,25
TOTAL			8,5

6. Módulo IV

6.1. 1 Instrucciones de trabajo del módulo IV

MÓDULO IV: INSTRUCCIONES DE TRABAJO montaje y ajuste de elementos amovibles.

Descripción:	Ajuste de elementos amovibles.
Duración:	1 hora

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

Montaje y ajuste de elementos amovibles	V	Criterio (Ajuste de puerta delantera)	<p>Se ha seleccionado la herramienta correcta.</p> <p>Se ha ajustado correctamente la puerta en altura.</p> <p>Se ha ajustado correctamente la puerta con respecto al costado trasero.</p> <p>Se ha ajustado correctamente el resbalón.</p>
	W	Criterio (Ajuste de puerta trasera.)	<p>Se ha seleccionado la herramienta correcta.</p> <p>Se ha ajustado correctamente la puerta en altura.</p> <p>Se ha ajustado correctamente la puerta con respecto al costado trasero.</p> <p>Se ha ajustado correctamente el resbalón.</p>

	X	Criterio (Ajuste de capo)	<p>Se ha seleccionado la herramienta correctamente.</p> <p>Se ha ajustado correctamente el capó con respecto aletas y frente delantero.</p> <p>Se ha ajustado correctamente en altura.</p>
	Y	Criterio (Ajuste de portón)	<p>Se ha seleccionado la herramienta correctamente.</p> <p>Se ha ajustado correctamente el portón en altura.</p> <p>Se ha ajustado correctamente el portón con respecto a las aletas y paragolpes</p> <p>Se ha ajustado correctamente el resbalón.</p>

6.1.3 Calificación del módulo IV

MODULO III: CALIFICACIÓN montaje y ajuste de elementos amovibles.

Criterios de evaluación	Calificación	P u n t
-------------------------	--------------	------------------

			o s
V	Ajuste de puerta delantera	Se ha ajustado correctamente la puerta con respecto a la puerta trasera	0,44
		Se ha ajustado correctamente la puerta con respecto a la aleta delantera	0,44
		Se ha ajustado correctamente el resbalón.	0,5
W	Ajuste de puerta trasera.	Se ha ajustado correctamente la puerta con respecto al PUERTA DELANTERA	0,44
		Se ha ajustado correctamente la puerta con respecto al costado trasero	0,44
		Se ha ajustado correctamente el resbalón.	0,5
X	Ajuste capot delantero	Se ha ajustado correctamente la capo en altura.	0 0,5 - 5
		Se ha ajustado correctamente la capó con respecto a las aletas	0,5
Y	Ajuste portón	Se ha ajustado el portón con el resbalón	0,5

	Se ha ajustado el portón con las aletas y paragolpes y con techo	0,5
TOTAL		4 4,75 , 5

6.2. Instrucciones de trabajo del módulo IV

MÓDULO IV: Reparación de lunas laminadas

Descripción:

Reparar una luna que ha sufrido un pequeño desperfecto.

Duración:	1horas
------------------	--------

6.2.2 Criterios de evaluación relacionados con el módulo IV

I MODULO IV: CALIFICACIÓN Reparación de lunas laminadas		
Criterios de evaluación		Criterio
Z	Preparación de la luna	Se ha utilizado el granete para la apertura del impacto.
		Se ha limpiado correctamente el punto de impacto.
		Se ha colocado el espejo.
		Se ha comprobado con el visor el tipo de impacto.
		Se ha montado correctamente el porta-inyector e inyector en el centro del impacto.
		Se ha introducido las 5 gotas necesarias de resina.
ZZ	Reparación de pequeños defectos.	Se ha elegido el impacto correcto en el equipo automático.
		Se hecho un adecuado desmontaje del inyector.
		Se ha puesto la lámina con la gota de resina.
		Se ha puesto la lámpara UV correctamente encima del impacto.
		Se ha rascado la resina uniformemente con la cuchilla recta.
		Se ha limpiador correctamente la zona trabajada.
	EPI'S Reparación de lunas	Se han utilizado gafas protectoras.
		Se ha utilizado guantes para la reparación.

6.2.3 Calificación del módulo IV

I MODULO IV: CALIFICACIÓN Reparación de lunas laminadas

Criterios de evaluación		Calificación	Puntos
Z	Preparación de la luna	Se ha utilizado el granete para la apertura del impacto.	0,25
		Se ha limpiado correctamente el punto de impacto.	0,25
		Se ha colocado el espejo.	0,25
		Se ha comprobado con el visor el tipo de impacto.	0,25
		Se ha montado correctamente el porta-inyector e inyector en el centro del impacto.	0,25
		Se ha introducido las 5 gotas necesarias de resina.	0,25
ZZ	Reparación de pequeños defectos.	Se ha elegido el impacto correcto en el equipo automático.	0,25
		Se hecho un adecuado desmontaje del inyector.	0,25
		Se ha puesto la lámina con la gota de resina.	0,25
		Se ha puesto la lámpara UV correctamente encima del impacto.	0,25
		Se ha raspado la resina uniformemente con la cuchilla recta.	0,25
		Se ha limpiador correctamente la zona trabajada.	0,25
		Resultado final de la reparación.	0,5
EPI'S Reparación de lunas		Se han utilizado gafas protectoras.	0,25
		Se ha utilizado guantes para la reparación.	0,25
TOTAL			4