

模块C-金属件成型与整形修复评分表

轮次号：

工位号：

完成情况：

用时：

模块C₁-金属件件手工成型（操作过程）评分表

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	安全防护	4	未穿戴工作服、安全鞋，或未视情适时佩戴线手套、护目镜、耳塞、口罩，每项扣0.5分		
2	绘图	5	操作过程工量具掉落，每件扣0.5分，共1分 绘图规范、准确，关键数据（5个圆心和G、H、Q点数据）超差>1mm，每个扣0.5分，共4分		
3	手工件制作	6	操作过程工量具掉落，每件扣0.5分，共1分 工具使用不规范（精修锤击打样冲、线凿、钝錾，以锤击锤，在虎钳口上敲击钢板等）每件扣1分，共3分 未在橡胶垫上首次制筋，扣2分		
4	5S整理	5	操作完成后未清洁设备、工量具、场地，设备、工量具未归位，每项扣1分		
5	分值合计	20			

模块C₁-金属件手工成型（制作质量）评分表

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	外观与尺寸	80	未按要求轮廓线形成凸起轮廓面，扣40分；轮廓面反相扣50分 用标准图形与凸起的上平面外轮廓线比对，差值>1mm，每段（10mm为一段）扣1分，共10分 凸起平面高度<4mm，每处（每段轮廓线算1处）扣1分，共18分 凸起平面与基板平面高度差>1mm，每处（每段轮廓线算1处）扣1分，共18分 凸起平面局部凹坑深度或凸点高度>1mm，每处（直径5mm范围为1处）扣1分，共10分 凸起斜坡与标准斜度间隙差>0.5mm，每处（交线及每段斜坡）扣0.5分，共18分		

			凸起斜坡局部凹坑深度或凸点高度>0.5mm，每处（直径5mm范围为1处）扣1分，共10分		
			基板平面局部凹坑深度或凸点高度>1mm，每处（直径5mm范围为1处）扣1分，共10分		
			基板平面翘曲>2mm，每侧扣3分，共12分		
			钢板破裂，每处（5mm长为1处）扣3分		
2	分值合计	80			

模块C₂-金属板件整形修复评分表

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	安全防护	3	未穿戴工作服、安全鞋，或未视情适时佩戴线手套、护目镜、耳塞、口罩，每项扣0.5分		
2	修复机参数调整	3	焊接电流或时间调整不当，每次扣1分 收火电流调整不当，每次扣1分		
3	操作过程	9	每次打磨后要用吹气枪吹，并用抹布擦拭。未做，每次扣1分，共3分 拉拔组合工具支腿未支撑在边框位置，扣1分，共2分 测量尺使用不规范（上下刮，试图留出高点的痕迹），扣3分 操作中工量具掉落，每次扣1分，搭铁线、焊片等掉落，每次扣0.5分，共5分		
4	打磨区外观质量评分	5	打磨区边缘应圆滑过渡。有明显缺口，每处扣0.5分，共2分 有___处，扣___分 修复区有未打磨干净的油漆点或碳伤点，每处扣1分，共3分 注：介子拉伸打磨后产生的小凹点不扣分。 有___处，扣___分		
			修复部位出现孔洞，每个扣10分 有___个，扣___分 车身线横向测量，低点≥1mm，每处（长度≤5mm为一处，≤10mm为2处，≤15mm为3处，以此类推）扣6分，高点每处扣8分 低点有___处，高点有___处，共扣___分		

5	修复后质量	75	<p>车身线上、下部位横向测量，应分别与对应专用卡尺吻合。 低点$\geq 1\text{mm}$，每处（长度$\leq 5\text{mm}$为一处，$\leq 10\text{mm}$为2处，$\leq 15\text{mm}$为3处，以此类推）扣4分；高点每处扣6分。 低点有___处，高点有___处，共扣___分</p>		
			<p>修复区域用立向卡尺测量，应与卡尺吻合，共16分。 1. 车身线弧面与卡尺不吻合（高或低于原表面1mm），一段弧面扣5分； 2. 车身线上方或下方弧面与卡尺不吻合（高或低于原表面1mm），一段弧面扣3分。 1. 不吻合有___段，2. 不吻合有___段，共扣___分</p>		
			<p>修复区域出现崩弹现象（应力未完全消除）扣3分，共3分</p>		
			<p>压痕消除情况检查，共10分。 修复后的区域涂墨汁后打磨，原压痕处有明显黑线，每处黑线（每10mm为1处）扣1分，共10分。 有___处，扣___分</p>		
			<p>车身线平直度及周边平整度检查，共12分。 1. 车身线涂墨汁后打磨，过黑处为不平直。每处不平直（长度5mm为一处）扣3分； 有___处，扣___分 2. 平行于车身线，上部10mm范围内涂墨汁后打磨，过暗处为不平整。每处过暗（$10\text{mm} \times 10\text{mm}$为一处，不足$5\text{mm} \times 5\text{mm}$的不算）扣2分； 有___处，扣___分 3. 平行于车身线，下部20mm范围内涂墨汁后打磨，过暗处为不平整。每处过暗（$10\text{mm} \times 10\text{mm}$为一处，不足$5\text{mm} \times 5\text{mm}$的不算）扣2分。 有___处，扣___分</p>		
			<p>面板平整度检查，共15分。 车身线平直度检查区域之外的打磨区范围内涂墨汁打磨后，过暗处为不平整。每处过暗（$10\text{mm} \times 10\text{mm}$为一处，不足$5\text{mm} \times 5\text{mm}$的不算）扣2分。 有___处，扣___分</p>		

6	5S	5	操作完成后未清洁设备、工具，或未归位，每项扣1分，共5分		
7	总 分	100			

裁判员签字：

裁判长签字：