



PLAN DE PRUEBAS DE LA SKILLS

13 REPARACIÓN DE CARROCERÍA DE VEHÍCULOS

INSTRUCCIONES PARA LOS COMPETIDORES

Presentadas y diseñadas por: EXPERTOS CARROCERÍA

INSTRUCCIONES GENERALES PARA LOS COMPETIDORES

Notas generales:

- Estas instrucciones para los competidores tienen que leerse conjuntamente con los documentos siguientes:
 1. Descripciones técnicas.
 2. Reglas de la competición.
 3. Manual de reparación de daños por choque en la carrocería del Mercedes Clase A176.
 4. Hoja de trabajo del informe de daños del conductor.
- Ciertas tareas tienen que ser puntuadas por expertos, “mientras se están realizando”; estas tareas se indican en sus instrucciones donde aparece **ALTO**; proceda a realizar otra tarea mientras se hace la puntuación.
- **Las puntuaciones se omitirán** si el competidor ignora la indicación “puntuación durante la realización del trabajo” por los expertos.
- Un experto distinto de su Comunidad Autónoma puede ayudarle al desmontaje y sustitución de piezas pesadas tales como puertas, capó, etc.

Seguridad

Podrán quitarse puntos a los competidores si se determina que están trabajando de una manera no segura o creando condiciones no seguras en el lugar de trabajo.

Ejemplos de procedimientos no seguros incluyen:

- No llevar puesto el equipo de seguridad personal apropiado, gafas de seguridad, guantes, protección para los oídos, etc.
- Proceder a una realineación sin estar colocado el cable de seguridad,
- Limpieza deficiente / no segura,
- Ponerse en peligro o poner en peligro a otros.

Índice

Parte A	Alineación estructural	30%
Parte B	Reparación de plásticos	10%
Parte C	Sustitución parcial del panel trasero	45%
Parte D	Reparación de paneles	15%
T O T A L		100%

Parte: A

ALINEACIÓN ESTRUCTURAL

DIAGNOSTICO / INFORME, REALINEACIÓN DE DAÑOS ESTRUCTURALES:

- Las bases del MZ deben ser apretadas a un par mínimo de 60 Nm
- Instale las plantillas asociadas a la traviesa 36.
- Instale las plantillas delanteras: lado izquierdo 1, 3, 7, 9, 13 para realizar el informe de daños.
- En la hoja de trabajo Parte A - Informe de daños de los competidores indique el sentido de la desalineación respecto a las plantillas y a cada uno de los puntos de referencia especificados utilizando los símbolos siguientes: → ← ↑ ↓ X

A1 ALTO Llame a los expertos, para evaluación y entrega de informes.

- Realinee el larguero delantero, de acuerdo con las especificaciones del fabricante.
- Repare y libere esfuerzos del subchasis.
- La realineación no puede causar daños adicionales o pérdida de resistencia.
- La realineación / tracción no puede causar ningún daño en los equipos de medición.
- Utilice el cable de seguridad cuando emplee el equipo de tracción.
- Los puntos de referencia del subchasis tienen que alinearse con el aparato con una fuerza mínima y los pasadores de la plantilla tienen que poder girar libremente.

A2 ALTO Una vez terminada la realineación, llame a los expertos, para evaluación.

Parte: B

REPARACIÓN DE PLÁSTICOS

REPARACIÓN POR SOLDADURA:

- Preparar el soporte antes de proceder a su soldadura incluido material de aportación.

B1 ALTO Llamar al experto para proceder a su evaluación.

- Soldar con calor y varilla plástica el daño en el paragolpes sin cortar el extremo final y sin lijar.

B2 ALTO Llamar al experto para proceder a su evaluación.

REPARACIÓN POR ADHESIVO:

- Preparar el soporte y el parche antes de proceder a la aplicación del adhesivo ni el pegado del parche.

B3 ALTO Llamar al experto para proceder a su evaluación.

- Aplicar desengrasante e imprimación y parche y adhesivo.
- Lijado

B4 ALTO Llamar al experto para proceder a su evaluación.

Parte: C

DESMONTAJE Y CAMBIO DEL PANEL LATERAL TRASERO

- Si es necesario, desmonte los paneles atornillados.
- Desmonte el panel trasero lateral de acuerdo con el manual de reparación de daños por choque de la carrocería de Mercedes Benz Clase "A"
- Las posiciones / especificaciones de corte son:

Zona Pilar: La línea de corte es la especificada en las tres fotos siguientes.

Foto 1. Interior del coche.



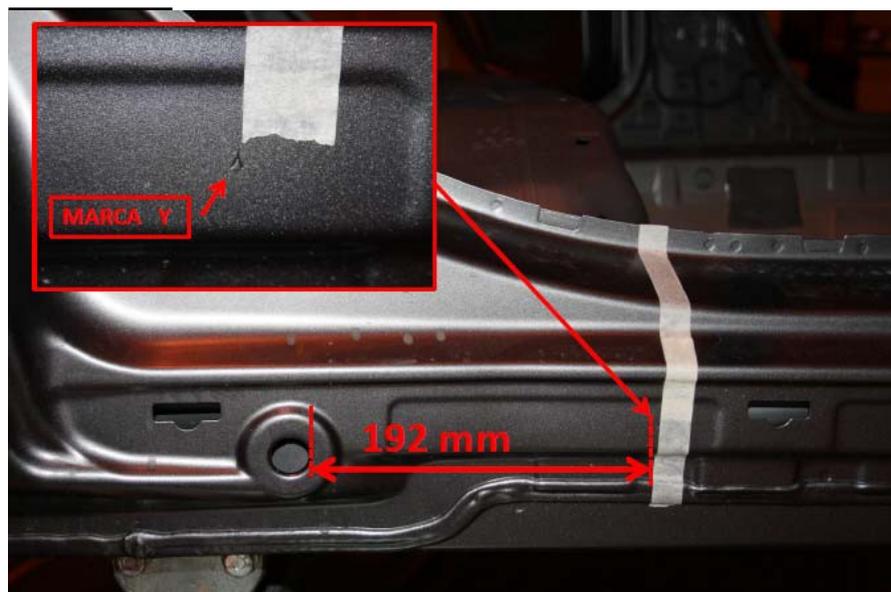
Foto 2. Exterior



Foto 3. Parte trasera.



Zona Estribo: La línea de corte coincide con la marca "Y", según se muestra en la foto siguiente



Tolerancia ± 3 mm.

- Arregle (enderece) todas las pestañas y juntas de paneles, elimine todos los restos de soldadura por puntos y esmerile o lije donde sea necesario.
- Quite toda la pintura de pestañas y juntas del panel de sustitución y de la carrocería como preparación para la soldadura.
- Preparación del panel trasero lateral para reposición de acuerdo con el manual de reparación de daños por choque de la carrocería de Mercedes

Benz Clase "A", cambiando las zonas "G" y "H" de puntos de resistencia a puntos tapón.

- Taladre los agujeros de la zona de remaches, con broca facilitada por expertos, del recambio denominada zona N.
- Taladre los agujeros del recambio que irán soldados a punto tapón en zona G y H.

Nota: Todos los agujeros o rasgaduras accidentales en piezas que no se vayan a cambiar no deberán soldarse hasta después de la inspección hecha por los expertos.

C1 ALTO Llame a los expertos para que puntúen su trabajo de desmontaje y limpieza del panel lateral trasero de sustitución.

DESMONTAJE Y CAMBIO DEL PANEL LATERAL TRASERO

- Aplique imprimación electrosoldable donde sea necesario.
- Aplique adhesivo en la zona C y B. Debe de llamar al jurado para que certifique la aplicación del adhesivo antes de unir el panel de recambio a la carrocería.
- Fije y asegure el panel lateral trasero de sustitución en su posición con exactitud preparado para soldar utilizando abrazaderas y/o elementos de fijación.
- Nota: No se debe colocar ningún refuerzo de soporte detrás de las juntas a tope superior e inferior.
- La separación de las juntas no puede **ser mayor de 1 mm**

C2 ALTO Llame los expertos para que puntúen las separaciones de las juntas a tope superior e inferior y los agujeros para soldadura de tapón y remachado.

- Suelde y remache el panel lateral trasero de acuerdo con el manual de reparación de daños por choque de la carrocería del Mercedes Benz Clase "A".
- Las soldaduras MAG terminadas finales no se pueden esmerilar ni volver a soldar.

C3 ALTO Llame a los expertos para que puntúen las soldaduras del panel trasero.

- Esmerile o lije todas las soldaduras MAG hasta dejarlas enrasadas con el panel.
- El acabado se tiene que hacer a un nivel de calidad adecuado para tratamiento químico y aplicación de imprimador.
- Ajuste la puerta y el portón de acuerdo con las especificaciones del fabricante.
- Observe procedimientos de trabajo seguros.

C4 ALTO Llame a los expertos para que puntúen el esmerilado y lijado de las soldaduras MIG.

Parte: D

REPARACION DE PANEL

Reparación de paneles

1. La reparación se puede hacer desde la parte inferior.

- El panel reparado tiene que tener el contorno y la forma originales.
- Si es necesario utilizar contracción por calor, se utilizará únicamente el método eléctrico.
- No se puede lijar la puerta por la cara interior.
- En la superficie reparada no debe haber marcas de ningún tipo.
- Todo el acabado de metal se tiene que realizar sin rellenedor a un nivel de calidad adecuado para tratamiento químico y aplicación de imprimador (grano P 80 o más fino).
- Lije los bordes pintados (grano P 120 o más fino).
- El metal no debe haberse adelgazado demasiado debido a un limado o lijado excesivo.
- Observe procedimientos de trabajo seguros.