

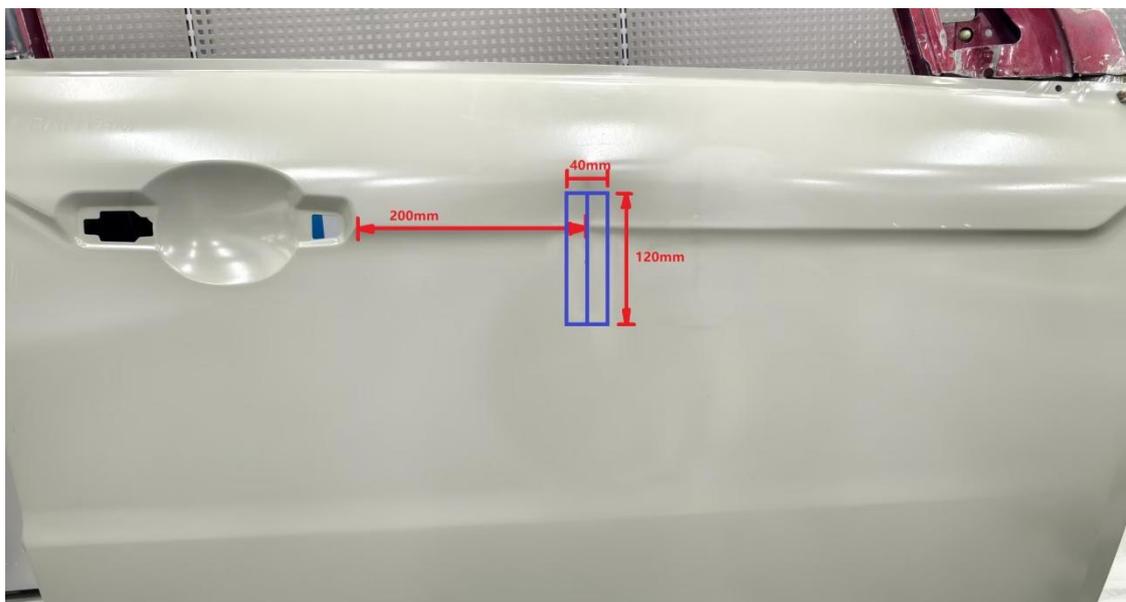
# 2025年成都市中等职业学校职业技能大赛（学生组）

## 车身修复与美容赛项（团体）

### 模块 A-车身非结构件损伤修复及喷涂赛题（共 100 分钟）

#### 一、竞赛任务

1. 选手 1 在 50 分钟内，对门板上的条形凹陷进行修复。损伤位置在棱线上，距离门把手 200mm。条形凹陷为纵向，损伤长度 120mm，经线上方长 30mm、下方长 90mm，损伤宽度为 40mm，损伤深度为 12mm。选手正确选择、使用工具及设备，对损伤部位按正确工艺进行修复。完成后由裁判进行评分。



2. 选手 2 在 50 分钟内，完成对选手 1 已修复好的门板喷涂底漆前所需的所有处理工作。

(1) 佩戴合适个人防护用品，安全操作；包括使用耳塞。

(2) 对板件进行清洁除油，喷油性除油剂或者湿布擦湿工件，然后用干布擦。

(3) 对损伤位置打磨羽状边宽度在 0.5cm 以上。

(4) 清洁除油损伤处，用清洁布除尘；喷油性除油剂或者湿布擦湿工件，然后用干布擦。

(5) 对损伤区施涂环氧底漆，环氧底漆覆盖裸露金属，不可见金属。

(6) 烘烤环氧底漆，环氧底漆完全干燥后再刮涂原子灰。

(7) 刮涂原子灰及烘烤原子灰；按比例调配原子灰，将其混合均匀；刮涂范围不超出砂纸打磨范围。

(8) 打磨原子灰至平整；依次选用 P80、P120、P180、P240。

(9) 喷涂前板件磨毛处理。

(10) 清洁、除油工作；先使用水性除油剂除油，再次使用油性除油剂进行反复除油。

(11) 5s 处理；产品包装盖盖好，没有碰洒包装罐中油漆类物料，除过清洁自己的工件，其他任何工具（打磨机、手刨等）、工作台、地面均无需除尘、无需清洁。工具没有放在地面上（清洗刮刀不锈钢盆除外），使用完毕，恢复原状；砂纸、菜瓜布回收；废弃物丢弃。

### 三、注意事项

1. 比赛过程中出现涉及安全的操作时，裁判将会及时警告并让选手整改，时间计入个人比赛用时。

2. 作业完成后需向裁判举手示意结束比赛。

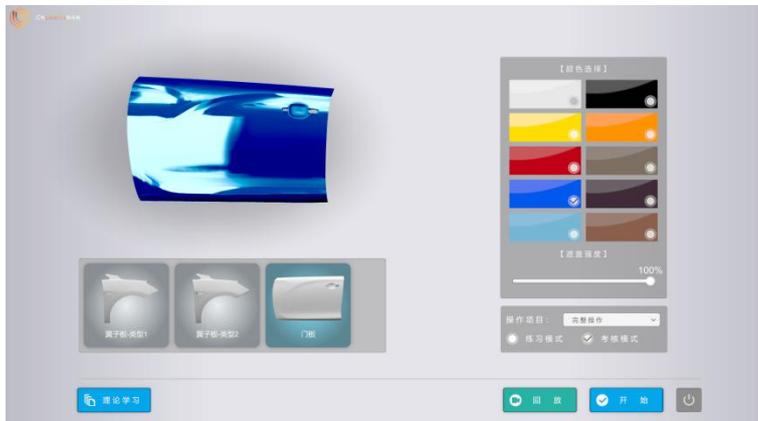
## 模块 B-涂装操作规范性测试(共 10 分钟)

### 一、竞赛任务

(1) 使用个人竞赛账号登陆智能虚拟喷涂教学实训系统



(2) 进入系统并在软件中选择板件（门板）



(3) 选择喷涂颜色（蓝色或其它颜色均可）



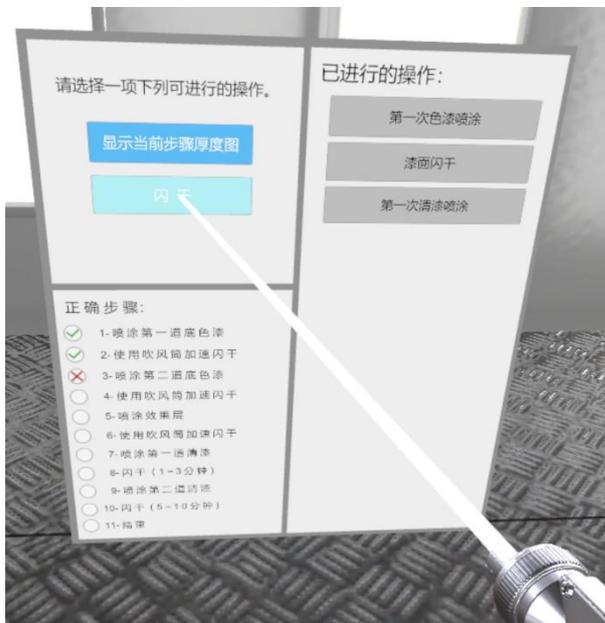
(4) 选择喷涂模式（水性漆喷涂、完整操作、考核模式）



(5) 在喷涂枪上调节正确的喷幅、气压、漆量参数。



(6) 完成每遍喷涂操作后点击闪干漆面。



(7) 完成3遍色漆，2遍清漆后结束操作，保存操作记录。

## 二、注意事项

- (1) 模拟喷涂结束后，请务必点击结束按钮。
- (2) 模拟喷涂完成后，注销系统，退回至系统登陆界面。
- (3) 上一位选手完成模拟喷涂操作后，现场技术人员对设备进行检查复位。
- (4) 模拟喷涂完成，进行5S整理。

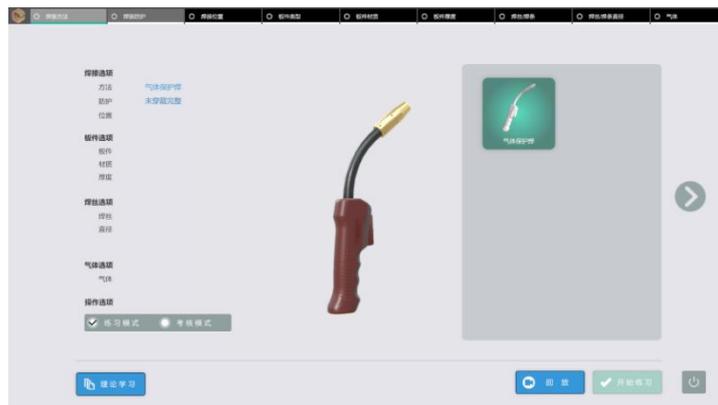
## 模块 C-焊接操作规范性测试(共 5 分钟)

### 一、竞赛任务

(1) 使用个人竞赛账号登陆智能虚拟焊接教学实训系统。



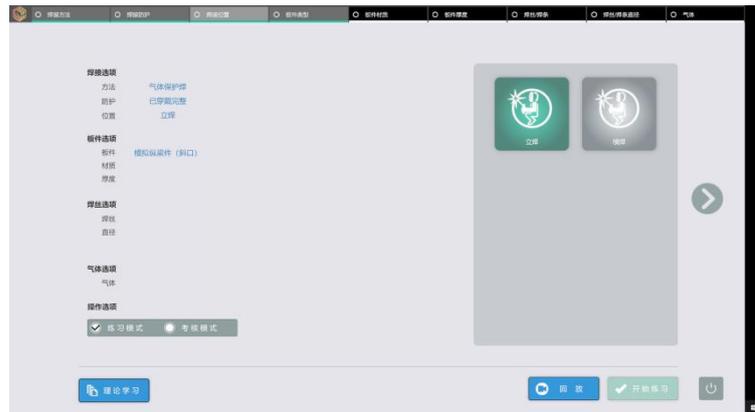
(2) 进入系统并在软件中选择焊接方法（气体保护焊）。



(3) 选择防护用品的穿戴（焊接面罩、焊接围裙、焊接手套、焊接袖套、焊接护腿）。



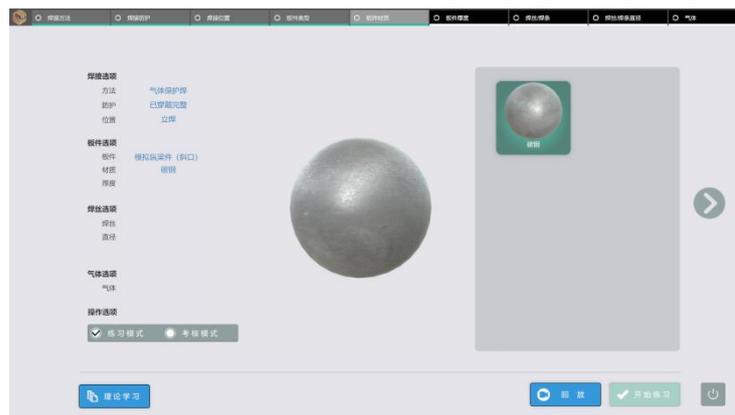
(4) 选择焊接位置（立焊）



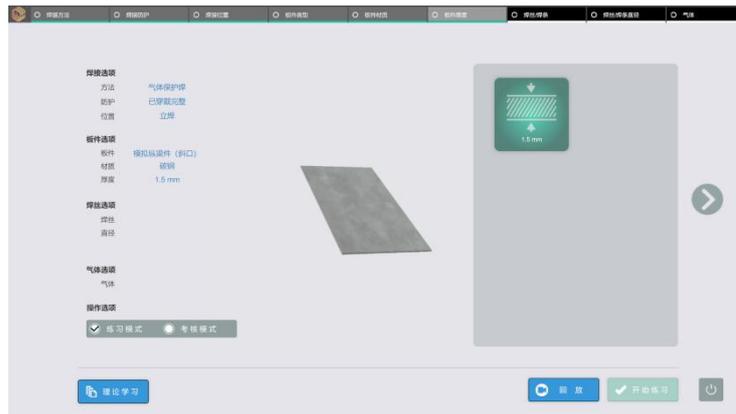
(5) 选择焊接板件类型（模拟纵梁件-斜口）



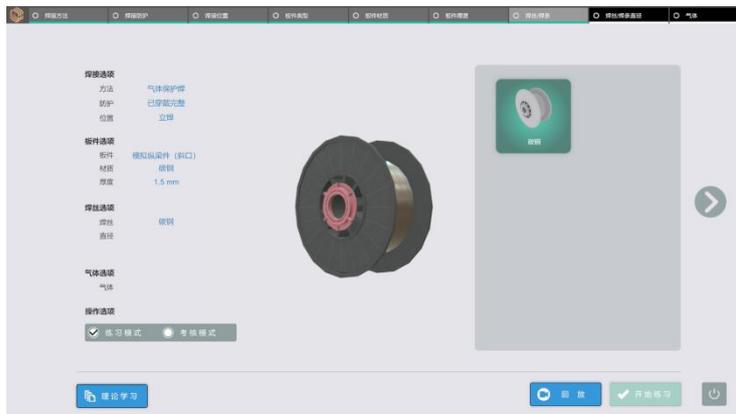
(6) 选择焊接板件材质（碳钢）



(7) 选择焊接板件厚度（1.5 mm）



(8) 选择焊丝焊条材质（碳钢）



(9) 选择焊丝焊条直径（0.6 mm、0.8 mm、1.0 mm、1.2 mm）



(10) 选择焊接保护气体（90%Ar + 10%CO<sub>2</sub>、80%Ar + 20%CO<sub>2</sub>、75%Ar + 25%CO<sub>2</sub>、99.99%CO<sub>2</sub>）



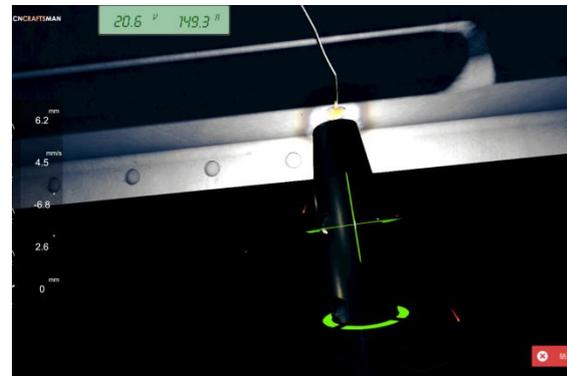
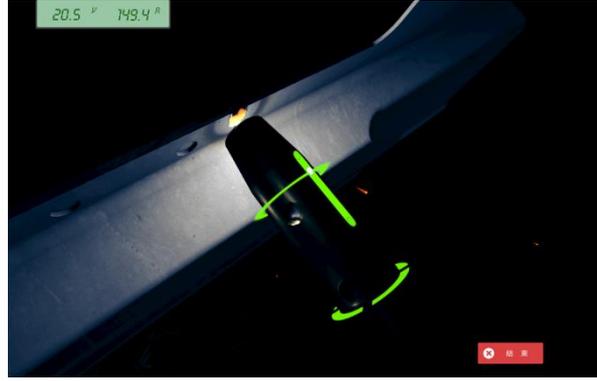
(11) 在设备上选择焊接模式，正确的焊接电流、出丝速度。



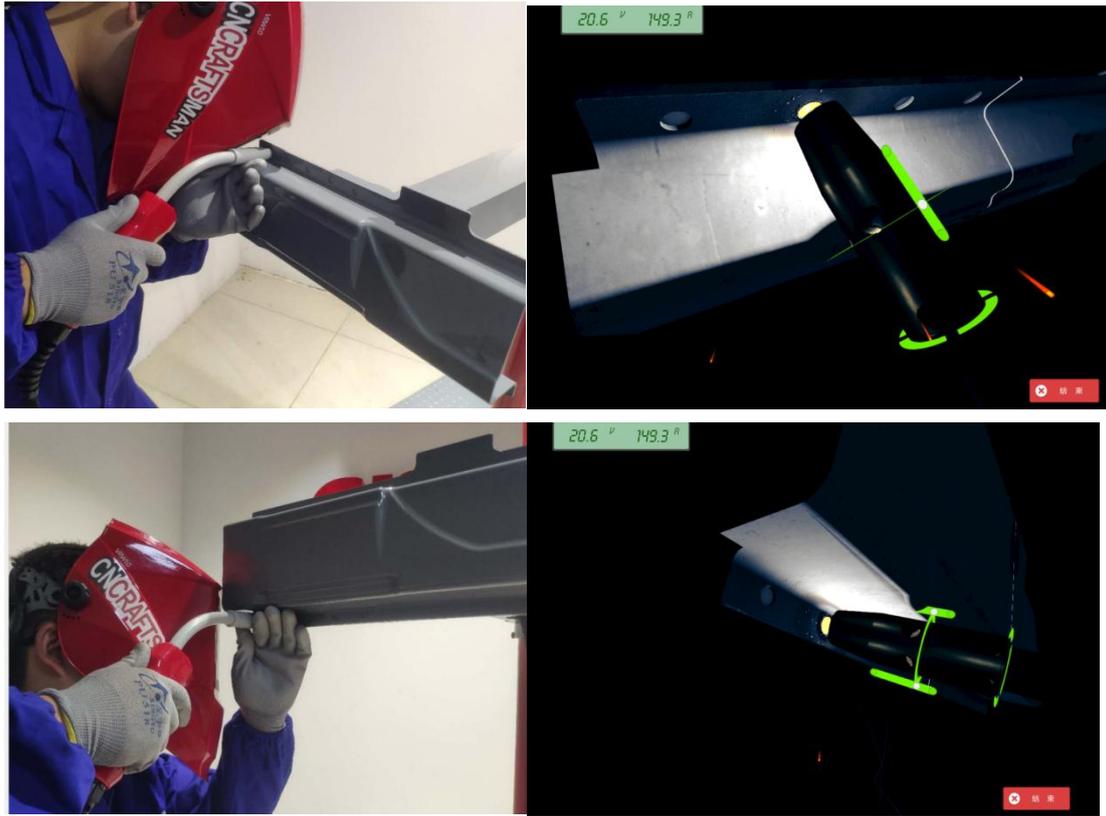
(12) 打开保护气瓶气体阀门，按压焊枪并调节保护气体流量大小。



(13) 规范佩戴焊接面罩，使用仿真焊枪，完成汽车前纵梁板件上部接缝、中部接缝、下部接缝处的连续焊。



(14) 汽车前纵梁板件连续焊接结束后，完成汽车前纵梁板件上部 4 个塞焊孔、下部 5 个塞焊孔的模拟焊接作业。



## 二、注意事项

- (1) 模拟焊接结束后，请务必点击结束按钮。
- (2) 模拟焊接完成后，注销系统，退回至系统登陆界面。
- (3) 上一位选手完成模拟焊接操作后，现场技术人员对设备进行检查复位。
- (4) 模拟焊接完成，进行 5S 整理。