



13

Reparación de carrocería

TEST PROJECT

Instrucciones generales para los competidores

Notas generales:

- Estas instrucciones para los competidores tienen que leerse conjuntamente con los documentos siguientes:
 1. descripción actual del Trade
 2. reglas de la competición
 3. el manual de reparación de daños por choque en la carrocería del Mercedes Clase A y B
 4. el ejemplo de la hoja de trabajo del informe de daños del competidor, parte A (apéndice A2)
 5. hoja de trabajo del informe de daños del competidor, parte A (apéndice A1)
- 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.
- no colocar pantallas para operaciones de soldadura MIG o esmerilado,
- no utilizar el extractor de vapores/humos,
- 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	25%
Parte B	Reparación de plásticos	15%
Parte C	Sustitución parcial de panel trasero	45%
Parte D	Reparación de paneles	15%

Total: 100%

Parte: A

ALINEACIÓN ESTRUCTURAL

DIAGNOSTICO / INFORME, REALINEACIÓN DE DAÑOS ESTRUCTURALES:

- Las bases del MZ apretando a un par mínimo de 60 Nm de acuerdo con la hoja de datos.

Instale las plantillas delanteras: lado izquierdo _____ ;lado derecho _____ para el informe de daños.

- En la hoja de trabajo Parte A - Informe de daños de los competidores (apéndice A1) 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
- Siga las instrucciones de la hoja de trabajo. (consulte también la hoja de trabajo de ejemplo, apéndice A2)
- 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.

A 1 ALTO *Una vez terminada la realineación, llame a los expertos, para evaluación y entrega de informes.*

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 antes de proceder a la aplicación del adhesivo.

B1 ALTO *Llamar al experto para proceder a su evaluación*

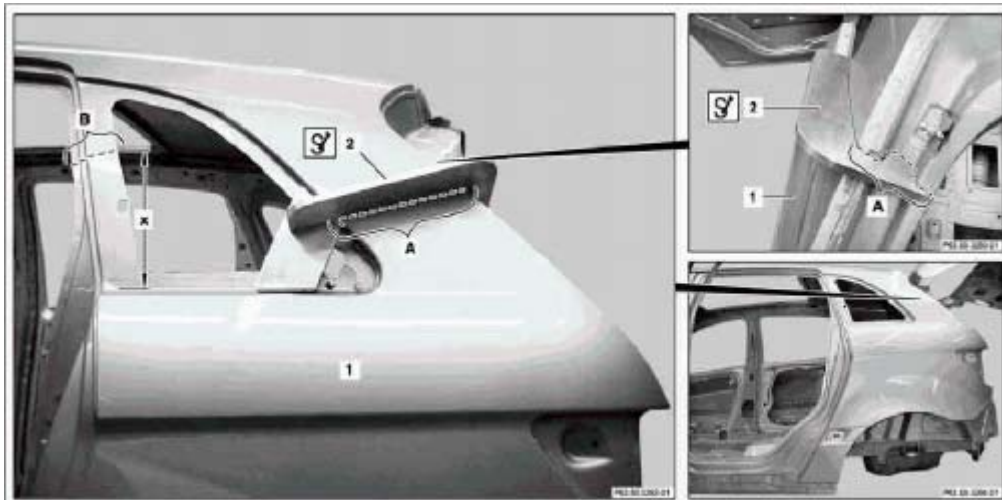
- Aplicar adhesivo a la reparación

B2 ALTO *Llamar al experto para proceder a su evaluación*

Parte: C Opción 1

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 "B"
- Las posiciones / especificaciones de corte son las que se indican en las figuras siguientes.
 - La distancia de corte X se encuentra a 240 mm (aprox). **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.
- 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.

- 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 "B"
- Taladre los agujeros, **????** según manual de reparaciones necesarios para la soldadura de tapón MIG y remachado.
- Aplique imprimador de soldadura donde sea necesario.

C2 ALTO Llame a los expertos para que puntúen su aplicación de imprimador antes del montaje.

Desmontaje y cambio del panel lateral trasero

- 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 del pilar no pueden tener solapamiento y no puede **ser mayor de 1 mm**

C3 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 el panel lateral trasero de acuerdo con el manual de reparación de daños por choque de la carrocería del Mercedes Benz Clase “B”. La soldadura será continua a intervalos.
- Las soldaduras MIG terminadas finales no se pueden esmerilar ni volver a soldar.

C4 ALTO *Llame a los expertos para que puntúen las soldaduras del panel trasero.*

- Esmerile o lije todas las soldaduras MIG hasta dejarlas enrasadas con el panel.
- Las juntas soldadas superior e inferior del pilar se tienen que preparar para la aplicación de una pequeña cantidad de rellenador, pero no se utilizará rellenador.
- El acabado se tiene que hacer a un nivel de calidad adecuado para tratamiento químico y aplicación de imprimador (grano P80 o más fino) con la excepción de las juntas a tope superior e inferior (preparadas para rellenador).
- Lije los bordes pintados (grano P 120 o más fino).
- Ajuste las puertas del lado izquierdo de acuerdo con las especificaciones del fabricante.
- Cambie la tapa del maletero y ajústela de acuerdo con las especificaciones del fabricante.
- Ajuste el enrasado de la tapa del maletero utilizando para ello tacos de ajuste de goma.
- Observe procedimientos de trabajo seguros.

C5 ALTO *Llame a los expertos para que puntúen el esmerilado y lijado de las soldaduras MIG.*

Parte: D

REPARACIÓN DE PANELES

- Daños en una puerta de un Mercedes Benz Clase “A”.

Parte: D

Reparación de paneles

1. Daños en la puerta trasera, 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.
 - Haga el acabado limando toda la superficie reparada.
 - En la superficie reparada no debe haber marcas de limado profundas.
 - 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.