

评判标准

任务名称及分值	评分内容	配分	得分
单元机械安装（10分）	1. 部件安装位置不正确扣1分 2. 模块零件不齐全每处扣1分 3. 安装不牢固晃动每处扣1分		
单元电路、气路安装（10分）	1. 气管弯折、压瘪、漏气每处扣1分 2. 气管安装位置错误每处扣1分 3. 工作气压大于等于 0.4 且小于等于 0.6M _{pa} ，根据气压表读数不符合要求扣2分； 4. 机器人电路安装位置错误每处扣1 分 5. 连接线裸露交叉每处扣1 分		
工具安装维修测试（6分）	1. 不能够正确将夹爪工具、吸盘工具安装到法兰主盘上每个扣2分 2. 夹爪工具、吸盘工具不能完成正常测试每个扣2分		
零点位置标定（5分）	1. 机器人1-6轴零点刻度位置不准确每处扣0.5分 2. 机器人安全点设置不正确扣2分		
手动测试（7分）	每个测试不能全部完成扣1分		
涂胶模块（23分）	1. 按下触摸屏的“基础涂胶”按钮，开始计时（1分），机器人拾取涂胶笔工具（1分）； 2. 完成轨迹5基础涂胶，向上偏移距离2mm，轨迹速度为200mm/s。工业机器人开始轨迹涂胶并过程完整得1分。 3. 完成轨迹6基础涂胶，向上偏移距离10mm完成轨迹6涂胶，轨迹速度为500mm/s。工业机器人开始轨迹涂胶并过程完整得1分。 4. 涂胶完成，机器人放回工具，计时停止过程完整得1分 5. 按下触摸屏的“定制涂胶”按钮，开始计时（1分），机器人拾取合适的工具（1分） 6. 机器人顺时针方向运行，完成7-2到7-5的轨迹运行（得4分） 7. 机器人在轨迹7的7-4点停留2s（得1分） 8. 机器人完成轨迹7运行2次（得1分） 9. 能够交换工具（得1分） 10. 能够完成风干的涂胶方式（得1分） 11. 机器人逆时针方向运行，完成8-2到8-3的轨迹运行（得4分） 12. 机器人在轨迹8的8-4点停留2s（得1分） 13. 机器人完成轨迹8运行2次（得1分）		

	14.机器人完成轨迹8后能够回到安全点，并能够放回工具（得1分） 触摸屏1分，画面每缺少一个元素扣0.5分，菜单项不可设置扣0.2分		
码垛模块 (9分)	1. 按下触摸屏的“运行”按钮，运行灯闪烁（得1分）工业机器人回到安全点后，运行变为常亮（得1分） 2. 点击触摸屏“运行”按钮 工业机器人启动运行，工业机器人拾取码垛工具得1分 3. 能够按垛型及顺序完成底层码垛得2分（不完全正确不得分） 4. 能够按垛型及顺序完成顶层码垛得2分（不完全正确不得分） 5. 放回码垛工具回到 Home点，过程完整得1分 触摸屏1分，画面每缺少一个元素扣0.5分，菜单项不可设置扣0.2分		
物料搬运模块 (30分)	1. 工业机器人回到安全点后停止，等待PLC发送启动信号得1分 2. 运行灯1Hz闪烁得1分。 3. 点击触摸屏“运行”按钮工业机器人启动运行，运行指示灯点亮得1分 4. 工业机器人拾取夹爪工具得1分 3. 传送带能够推出金属物料得1分 4. 传送带能够将金属物料传送到末端并停止得1分； 5. 夹爪工具能够抓取零件A放入加工单元进行加工得1分 6. 零件A放入加工单元进行加工加工时间为3S得1分 7. 机器人能够将零件A放入装配单元。装配气缸夹紧得1分 8. 机器人能够两次更换工具得1分 9. 能够正确装配零件B得1分;能够正确装配零件C得1分 10. 工业机器人将装配完成后的成品放置到RFID读写器，将零件A 类型写入RFID（得1分）； 11. 能够将金属物料准确入库得1分 机器人能够将零件搬运到打磨单元打磨的打磨时		

	间准确得1分，能够将物料放入出库位置的1分。 12. 传送带能够推出塑料物料得1分；传送带能够将塑料物料传送到末端并停止得1分； 13. 夹爪工具能够抓取零件A放入加工单元进行加工得1分 14. 零件A放入加工单元进行加工加工时间为1S得1分 15. 机器人能够将零件A放入装配单元。装配气缸夹紧得1分 16. 机器人能够两次更换工具得1分 17. 能够正确装配零件B得1分;能够正确装配零件C得1分 18. 工业机器人将装配完成后的成品放置到RFID读写器，将零件A 类型写入RFID（得1分）； 19. 能够将金属物料准确入库得1分 机器人能够将零件搬运到打磨单元打磨的打磨时间准确得1分，能够将物料放入出库位置的1分。 20. 放回夹爪工具回到 Home 点，完整过程得1分 运行指示灯熄灭得分 触摸屏1分，画面每缺少一个元素扣0.5分，菜单项不可设置扣0.2分		
--	---	--	--

场次： _____ 工位号： _____