

ОЦЕНОЧНАЯ ВЕДОМОСТЬ
участников регионального конкурса профессионального мастерства Alabuga Skills


Площадка: образовательный центр "Алабуга Политех"

Компетенция: Роботизированная сварка

Дата: 16.02.2023

Критерий оценки:	Балл за критерий	Шакирзянов Равиль Булатович	Коновалов Александр Владимирович	Бобкичев Андрей Сергеевич
		ОАО "РИАТ"	ПАО "Татнефть" им. Шашина	ООО "Соллерс Алабуга"
Во время выполнения задания не было столкновений	3	0	0	3
Использование средств индивидуальной защиты	1	1	1	1
Оставил рабочее пространство в безопасном и аккуратном состоянии	2	0	2	0
Смонтирована масса и фаза от сварочного устройства	2	2	2	0
Заготовка закреплена неподвижно	2	2	2	2
Заготовка закреплена в соответствии со схемой	3	0	3	0
При смене заготовки можно точно выставить позицию новой заготовки без измерительных инструментов	4	0	4	4
Используется минимальное количество элементов оснастки для закрепления заготовки	5	5	2,5	2,5
Подключено пневматическое подключение станции очистки	1	1	1	1
При нажатии на подачу проволоки, проволока выдвигается (Выставлено достаточное усилие на прижимных роликах)	1	1	1	1
Погрешность калибровки инструмента находится в пределах 0,0 мм (если пределах от 0 до 0,3 включительно – 100% б, от 0,3 до 0,7 включительно – 65% б, от 0,7 до 1,5 включительно – 34% б, выше 1,5 – 0 б.)	2	1,2	0	0
Проведена калибровка удара инструмента	2	2	2	0
Выполнена калибровка пользовательской системы координат детали	2	2	0	2
Выполнена калибровка пользовательской системы координат станции очистки	2	2	2	2
Обеспечен вылет проволоки 20мм +/-5мм	3	3	3	0
Выполнена обрезка проволоки	2	0	0	0
Горелка зажата, произведена очистка и смазка горелки	3	0	0	0
Название программы должно быть в формате RT_# TP	2	0	0	2
Все движения в программе сварки детали принадлежат к пользовательской системе координат детали	3	3	3	3
В программе сварки детали нет движений со скоростью от 1- 2м/сек и 100%	3	0	0	0
В программе сварки детали есть сочетание движений с CONT	2	2	2	2
В программе сварки используется команда для начала сварки	3	3	3	3
В программе указаны верные параметры зажигания дуги	4	0	4	4
При окончании сварки используется команда для окончания сварки	3	3	3	3
Робот не совершает столкновения и не задевает оснастку и сварочное изделие во время демонстрации (дополнительное навесное оборудование является частью робота)	4	0	0	4
Во время сварки проволока в начале соприкасается с деталью (перемещается вдоль шва не более 5мм)	3	0	3	3
Движения робота не приводит к коллизиям (перегибам, зажимам, закручиванию) дополнительного навесного оборудования	3	3	3	3
Сварено 3 шва	5	5	5	5
Сварено 5 швов	5	5	0	0
сварены все швы	5	5	0	0
Участник выполнил проверку программы в режиме T1	3	3	3	3
Участник выполнил проверку программы в режиме T2	4	4	4	4
Участник выполнил проверку программы в режиме AUT	5	5	5	5
Конструкция снята для оценки	3	0	3	0
Итого:	100	63,2	66,5	62,5

Эксперт:


 Устименко Н.Ф.
 (подпись)