

ОЦЕНОЧНАЯ ВЕДОМОСТЬ
участников регионального конкурса профессионального мастерства Alabuga Skills

Площадка: образовательный центр "Алабуга Политех"

Компетенция: Роботизированная обработка деталей (фрезеровка)

Дата: 16.02.2023

Критерий оценки:	Балл за критерий	Нуруллин Рафиль Рушатович	Овчинников Максимилиан Станиславович	Хохлов Дмитрий Иванович
		ООО "Завод тентовых сооружений"	АО "ОЭЗ ППТ "Алабуга"	АО "ОЭЗ ППТ "Алабуга"
Во время выполнения задания не было столкновений	5	5	5	0
Использование средств индивидуальной защиты	2	2	2	2
Оставил рабочее пространство в безопасном и аккуратном состоянии	4	4	0	4
Уборка рабочего места после фрезерной обработки	4	4	0	4
Заготовка закреплена неподвижно	5	5	0	5
В САМ-системе указаны верные параметры обработки	8	8	8	8
В Сам- систему добавлена 3D- модель детали	4	4	4	4
В Сам – систему добавлены верные параметры заготовки (Соответствующие с реальной заготовкой +-10мм)	4	4	4	4
В САМ-системе указаны верные параметры режущего инструмента (высота фрезы, высота режущей части, диаметр)	5	5	5	0
В САМ-системе верно выбраны фрезы для обработки логотипа	2	2	2	2
В САМ-системе верно выбраны фрезы для обработки букв	2	2	2	2
Отсутствие ошибок траекторий (Столкновения, сингулярность, достижение концевиков, пределы рабочей зоны осей) в САМ - системе при черновой обработке логотипа	7	7	7	7
Отсутствие ошибок траекторий (Столкновения, сингулярность, достижение концевиков, пределы рабочей зоны осей) в САМ - системе при черновой обработке букв	7	7	7	7
Для обработки логотипа и букв используются разные фрезы	4	4	4	4
Готовая (смоделированная и работающая) программа обработки логотипа выгружена с САМ системы на работа	1	1	1	1
Готовая (смоделированная и работающая) программа обработки букв выгружена с САМ системы на работа	1	1	1	1
Выполнена калибровка базы заготовки	3	3	3	3
Перед выполнением программы черновой обработки вызывается программа калибровки инструмента	4	0	0	4
Перед выполнением программы чистовой обработки вызывается программа калибровки инструмента	4	0	0	4
Движения робота не приводит к коллизиям (перегибам, зажимам, закручивания) дополнительного навесного оборудования.	4	4	4	4
Участник фрезеровал в режиме EXT AUT	2	2	2	2
Отфрезерован логотип	8	8	8	8
Отфрезерованы буквы	8	8	0	0
Перед запуском программы фрезеровки подзывался эксперт	2	2	2	2
Итого:	100	92	71	82

Эксперт:

Зиннатуллин И.Р.

(подпись)