Sub Criteria ID	Sub Criteria Name or Description	Aspect Type M = Meas J = Judg	Aspect - Description	Judg Score	Extra Aspect Description (Meas or Judg) OR Judgement Score Description (Judg only)	Requirement or Nominal Size (Measurement Only)	WSSS Section	Max Mark	Criterion C	Total Mark	25.00
C1	尺寸测量与水平测量										
		M	左侧墙面设备横向尺寸测量			Y/N		1.50			
		M	左侧墙面设备横向尺寸测量			Y/N		1.50			
		M	左侧墙面设备横向尺寸测量			Y/N		1.50			
		M	左侧墙面设备横向尺寸测量			Y/N		1.50			
		M	左侧墙面设备横向尺寸测量			Y/N		1.50			
		M	左侧墙面设备横向尺寸测量			Y/N		1.50			
		M	左侧墙面设备竖直尺寸测量			Y/N		1.50			
		M	左侧墙面设备竖直尺寸测量			Y/N		1.50			
		M	左侧墙面设备竖直尺寸测量	•		Y/N		1.50			
		M	左侧墙面设备竖直尺寸测量			Y/N		1.50			
		M	左侧墙面设备竖直尺寸测量			Y/N		1.50			
		M	左侧墙面设备竖直尺寸测量	•		Y/N		1.50			
		M	左侧墙面设备水平测量			Y/N		1.00			
		M	左侧墙面设备水平测量			Y/N		1.00			
		M	左侧墙面设备水平测量			Y/N		1.00			
		M	左侧墙面设备水平测量			Y/N		1.00			
		M	左侧墙面设备水平测量			Y/N		1.00			
		M	左侧墙面设备水平测量			Y/N		1.00			
		M	左侧墙面设备水平测量			Y/N		1.00			

Sub Criteria ID	Sub Criteria Name or Description	Aspect Type M = Meas J = Judg	Aspect - Description	Judg Score	Extra Aspect Description (Meas or Judg) OR Judgement Score Description (Judg only)	Requirement or Nominal Size (Measurement Only)	WSSS Section	Max Mark	Criterion D	Total Mark	40.00
		M	元器件安装固定1		固定牢固 – 用手不能晃动（抽取5处）	4*0.5		2.00			
		M	元器件安装固定2		绑扎牢固无松动，绑扎带剪切整齐不扎手			2.00			
		M	元器件安装固定3		元器件按照图纸安装，位置正确，方向正确			1.00			
		M	材料处理1		节约材料，线槽未额外申请得分，额外申请不得分			1.00			
		M	材料处理1		墙面金属管件切口平齐，去毛刺			1.00			
		M	材料处理2		墙面电缆进控制柜线牢固，用手轻拽不会滑动			1.00			
		M	材料处理3		墙面塑料管件切口平齐，去毛刺			1.00			
		M	材料处理4		墙面电缆进元器件和控制柜线牢固，用手轻拽不会滑动			1.00			
		M	制作工艺1		电缆绝缘层不能有损坏			1.00			
		M	制作工艺3		左墙面在可见的范围内，元器件没有缺失螺钉			1.00			
		M	制作工艺4		墙面电缆标签没有缺失，字符无错误			1.00			
		M	制作工艺5		墙面元器件标签没有缺失，标签上标记字符没有错误			1.00			
		M	制作工艺6		按照用途和要求正确选择导线			1.00			
		M	制作工艺7		所有导线以及网线进入线槽，无飞线			1.00			
		M	制作工艺8		保证电缆和端子连接牢固、可靠			1.00			
		M	制作工艺9		墙面器件连接端子前端能看到铜线，后端不露铜（抽取4处）	3*1		3.00			
		M	制作工艺10		墙槽正确对接 – 信用卡不应该插入	3*1		3.00			
		M	制作工艺11		电缆进出墙面线槽、配电柜以及元件时，出线要直			1.00			
		M	清洁整理		器件内不能有杂物			1.00			
		M	控制柜制作工艺1		单个端子上连接的导线不超过2根			2.00			
		M	控制柜制作工艺4		控制柜信号模块导线一端压接线端子紧固，无铜线外露，但能从端子顶端看到铜线，铜线在端子顶端不能超过1mm，信号模块无破坏（抽取3处）	3*1		3.00			
		M	控制柜制作工艺5		控制柜内导线进出线槽直，无交叉			2.00			
		M	控制柜制作工艺6		电缆进入控制柜内铠甲层没有剥离现象，电缆进入行线槽后铠甲层必须剥离，剥离长度在5-30mm之间			2.00			
		M	控制柜制作工艺7		绑扎带剪切平齐，不扎手			2.00			
		M	控制柜制作工艺8		所有导线均进入行线槽，所有行线槽槽齿均被卡入槽盖板			2.00			
		J	环境整洁					1.00			
				0	0=工作区域未做整理						
				1	1=工作区域有整理痕迹，但是整理混乱，工具摆放不整齐或材料整理摆放不整齐						
				2	2=工作区域整理有序，工具摆放整齐，材料整理摆放整齐，工作区域干净						
				3	3=工作区域整理干净整洁，工具全部收纳，材料整理摆放整齐，工作区域干净整洁						
		J	电缆线槽内电缆分类绑扎					1.00			
				0	0=电缆线槽内无电缆或电缆未分类，未绑扎固定						
				1	1=电缆线槽内电缆未分类但已绑扎固定						
				2	2=电缆线槽24V信号电缆与模拟量 、通讯线分开绑扎固定。						
				3	2=电缆线槽24V信号电缆与模拟量 、通讯线分开绑扎固定，理顺。						

Sub Criteria ID	Sub Criteria Name or Description	Aspect Type M = Meas J = Judg	Aspect - Description	Judg Score	Extra Aspect Description (Meas or Judg) OR Judgement Score Description (Judg only)	Requirement or Nominal Size (Measurement Only)	WSSS Section	Max Mark	Criterion E	Total Mark	5.00
E1											
		M	安全报告填写完整			Y/N	1	0.50			
		M	安装接线全部完成,绝缘测量准备工作已完成			Y/N	1	0.70			
		M	使用万用表完成接地电阻测试: CEE 插头 PE -- X1,Control box 1			Y/N	1	0.60			
		M	在带电测量过程中穿着长袖，使用防护眼镜与绝缘手套			Y/N	1	1.00			
		M	F1, Q1,Q2, F2, F3 ,全部断开, RCD测试正常			Y/N	1	0.40			
		M	测量X1 端子排相间电压. L1, L2, L3/N; L1-L2,L1-L3, L2-L3.			Y/N	1	0.40			
		M	选手断开F1后. 测量X1: L1, L2, L3电压相序。			Y/N	1	0.40			
		M	合上F1,F2,PLC 电源、F3, 急停按钮功能正常， 复位功能正常。			Y/N	1	0.50			
		M	合上所有空开，工位通电正常，完整填写第二、三页安全测试报告			Y/N	1	0.50			

工位号: **裁判签字:**

Sub Criteria ID	Sub Criteria Name or Description	Aspect Type M = Meas J = Judg	Aspect - Description	Judg Score	Extra Aspect Description (Meas or Judg) OR Judgement Score Description (Judg only)	Requirement or Nominal Size (Measurement Only)	WSSS Section	Max Mark	Criterion F	Total Mark	15.00
					要求或正常尺寸	备注 - (额外细节信息)					
	硬件功能-手动模式										
1		O		手动画面布局与图纸一致	Y/N	5*0.3		1.50			
2		O		手动画面颜色与图纸一致	Y/N	5*0.4		2.00			
3		O		按下触摸屏的F1按键画面和程序转换为手动模式	Y/N			0.70			
6		O		手动画面4个I/O，显示值正常，按照要求设置	Y/N			0.60			
7		O		当KV3_IS_ON=0,MA1_Stop=0,MA1_ACT_Position≤60M,按下MA1_CW按钮，设备上变频器启动，MA1电机正转启动，MA1电机速度等于触摸屏的设定速度，画面上MA1电机显示为绿色，正转指示箭头显示为绿色。	Y/N			0.60			
8		O		MA1_Stop=1或KV3_IS_ON=1或MA1_ACT_Position＞60M，设备上变频器停止，MA1电机停止，MA1电机速度=0，画面上MA1显示为灰色，正转指示箭头显示为灰色。	Y/N			0.60			
9		O		当KV3_IS_ON=0,MA1_Stop=0,按下MA1_CCW按钮，设备上变频器启动，MA1电机反转启动，MA1电机速度等于触摸屏的设定速度，画面上MA1电机显示为绿色，反转指示箭头显示为绿色。	Y/N			0.60			
10		O		MA1_Stop=1或KV3_IS_ON=1，设备上变频器停止，MA1电机停止，MA1电机速度=0，画面上MA1显示为灰色，反转指示箭头显示为灰色。	Y/N			0.60			
7		O		当Q6=0,MA2_Stop=0,按下MA2_CW按钮，设备上接触器吸合，MA2电机正转启动，画面上MA2电机显示为绿色，正转指示箭头显示为绿色。	Y/N			0.60			
8		O		MA2_Stop=1或Q6=1，设备上接触器断开吸合，MA2电机停止，画面上MA2显示为灰色，正转指示箭头显示为灰色。	Y/N			0.60			
9		O		当Q5=0,MA2_Stop=0,按下MA2_CCW按钮，设备上接触器吸合，MA2电机反转启动，画面上MA2电机显示为绿色，反转指示箭头显示为绿色。	Y/N			0.60			
10		O		MA2_Stop=1或Q5=0，设备上接触器断开吸合，MA2电机停止，画面上MA2显示为灰色，反转指示箭头显示为灰色。	Y/N			0.60			
13		O		KV1_Close=0,S11=0，按下KV1_Open按钮，设备上P10灯亮，画面上KV1变为绿色	Y/N			0.60			
14		O		KV1_Close=1或S11=1，设备上P10灯灭，画面上KV1变为灰色	Y/N			0.60			
15		O		KV2_Close=0,S11=0，按下KV2_Open按钮，设备上P11灯亮，画面上KV2变为绿色	Y/N			0.60			
16		O		KV2_Close=1或S11=1，设备上P11灯灭，画面上KV2变为灰色	Y/N			0.60			
17		O		KV3_Close=0,S11=0，按下KV3_Open按钮，设备上P12灯亮，画面上KV3变为绿色	Y/N			0.60			
18		O		KV3_Close=1或S11=1，设备上P12灯灭，画面上KV3变为灰色	Y/N			0.60			
19		O		MA1_SET_Position可通过电位器旋钮控制，最大显示60，最小显示0.	Y/N			0.60			
20		O		当K2:DI_BIT_0=0或K2:DI_BIT_1=0，ERROR报警激活，画面上ERROR显示为红色	Y/N			0.60			
21		O		当K2:DI_BIT_0=1与K2:DI_BIT_1=1，按下RESET按钮取消报警，画面上ERROR显示为灰色	Y/N			0.60			

选手签字: **工位号:** **裁判签字:**

Sub Criteria ID	Sub Criteria Name or Description	Aspect Type M = Meas J = Judg	Aspect - Description	Judg Score	Extra Aspect Description (Meas or Judg) OR Judgement	Requirement or Nominal Size (Measurement Only)	WSSS Section	Max Mark	Criterion G	Total Mark	15.00
					要求或正常尺寸	备注 - (额外细节信息)					
	软件功能-自动模式			准备工作：恢复初始状态							
1		O		自动画面布局与图纸一致	Y/N	5*0.3		1.50			
2		O		自动画面颜色与图纸一致	Y/N	5*0.3		1.50			
4		O		S10=0，S11=0,MA1_ACT_Position=0,KV1_IS_ON=0,KV2_IS_ON=0,KV3_IS_ON=0,画面上Reference变为绿色	Y/N			1.00			
5		O		Reference=1按下START按钮自动流程运行，画面上Cycle_Active变为绿色	Y/N			1.00			
6		O		Cycle_Active=1，设备上P11灯亮，画面上KV2变为绿色，STEP=1，延时6S	Y/N	STEP1		1.00			
7		O		延时结束，设备上Q5接触器吸合，MA2电机正转启动，P10灯亮，画面上MA2电机变为绿色，MA2正转箭头显示为绿色，KV1显示为绿色，STEP=2，	Y/N	STEP2		1.00			
8		O		当S11=1，设备上Q5接触器断开吸合，Q6接触器吸合，MA2电机反转启动，P10灯灭，P11灯灭，画面上MA2电机变为绿色，MA2反转箭头显示为绿色，MA2正转箭头显示为灰色，KV1显示为灰色，KV2显示为灰色，STEP=3，延时8秒。	Y/N	STEP3		1.00			
9		O		延时结束，设备上变频器启动，MA1电机正转启动，画面MA1电机变为绿色，MA1速度显示50HZ，MA1正转箭头变为绿色，STEP=4	Y/N	STEP4		1.00			
10		O		当MA1_ACT_Position≥25M，设备上变频器停止，MA1电机停止，画面上MA1电机变为灰色，转速显示为0，MA1正转箭头变为灰色，STEP=5	Y/N	STEP5		0.50			
11		O		当S12=1，设备上Q6接触器断开吸合，MA2电机停止反转，P12灯亮，画面上MA2电机变为灰色，MA2反转箭头显示为灰色，KV3显示为绿色，STEP=6	Y/N	STEP6		0.50			
12		O		S10=1,设备上变频器启动，MA1电机正转启动，P12灯灭，画面上MA1电机变为绿色，MA1速度显示25HZ，MA1正转箭头变为绿色，KV3变为灰色，STEP=7	Y/N	STEP7		0.50			
13		O		当MA1_ACT_Position=60,设备上变频器停止，MA1电机停止，画面上MA1电机变为灰色，转速显示为0，MA1正转箭头变为灰色，STEP=8,延时5s	Y/N	STEP8		0.50			
14		O		延时结束，设备上变频器启动，MA1电机反转启动，画面上MA1电机变为绿色，MA1速度显示－30HZ，MA1反转箭头变为绿色，STEP=9	Y/N	STEP9		0.50			
15		O		当MA1_ACT_Position=25M,设备上变频器停止，MA1电机停止，画面上MA1电机变为灰色，转速显示为0，MA1反转箭头变为灰色，STEP=10	Y/N	STEP10		0.50			
16		O		当S10=1，MA1电机反转启动，画面上MA1电机变为绿色，MA1速度显示－50HZ，MA1反转箭头变为绿色，STEP=11	Y/N	STEP110		0.50			
17		O		当MA1_ACT_Position=0M,设备上变频器停止，MA1电机停止，画面上MA1电机变为灰色，转速显示为0，MA1反转箭头变为灰色，STEP=12，自动流程结束	Y/N	STEP12		0.50			
30		O		按下Auto_Stop按钮，画面上Cycle_Active变为灰色，STEP=0, All ators=OFF	Y/N			0.50			
30		O		按下HMI上EXIT按钮，HMI 退出运行系统	Y/N			0.50			
31		O		所有步骤显示正确	Y/N			1.00			

选手签字: **工位号:** **裁判签字:**