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	右侧墙面设备11水平尺寸测量164MM			Y/N		1.00			
		M	右侧墙面设备15水平尺寸测量164MM			Y/N		1.00			
		M	右侧墙面设备10.1水平尺寸测量164MM			Y/N		1.00			
		M	右侧墙面设备19.2水平尺寸测量377MM			Y/N		1.00			
		M	右侧墙面设备19.1水平尺寸测量377MM			Y/N		1.00			
		M	右侧墙面设备10.3水平尺寸测量564MM			Y/N		1.00			
		M	右侧墙面设备10.2水平尺寸测量920MM			Y/N		1.50			
		M	右侧墙面设备12水平尺寸测量997MM			Y/N		1.50			
		M	右侧墙面设备11垂直尺寸测量515MM			Y/N		1.00			
		M	右侧墙面设备19.2垂直尺寸测量515MM			Y/N		1.00			
		M	右侧墙面设备10.1垂直尺寸测量714MM			Y/N		1.00			

		M	右侧墙面设备10.2垂直尺寸测量714MM			Y/N		1.00			
		M	右侧墙面设备12垂直尺寸测量714MM			Y/N		1.50			
		M	右侧墙面设备15垂直尺寸测量861MM			Y/N		1.50			
		M	右侧墙面设备10.3垂直尺寸测量1319MM	•		Y/N		1.50			
		M	右侧墙面设备19.1垂直尺寸测量1319MM			Y/N		1.50			
		M	右侧墙面设备测量水平			4*1		4.00			
		M	右侧墙面设备测量垂直			2*1		2.00			

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2		墙面金属管件切口平齐，去毛刺			1.00			
		M	材料处理3		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4		墙面塑料管件切口平齐，去毛刺			1.00			
		M	材料处理5		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3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			
D2		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	3=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(6个测试点), Control box2 (3个测试点) ,			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	Q1, F1, Q2, Q3, F2, F3, F4 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Q1后. 测量X1: L1, L2, L3电压相序。			Y/N	1	0.40			
		M	合上Q1,F1,F2,PLC 电源、F3、F4. 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:**

Hardware Function (Manual operation/wiring, function Bus-system)

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	10.00
					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*0.3		1.50			
3		O		S3=1画面和程序转换为手动模式	Y/N			0.50			
4		O		R1、R2数值正转变大，反转变小，数值正确	Y/N			0.50			
5		O		S10=0,按下KV1 OPEN按钮，P10亮，KV1 IS ON颜色变化。	Y/N			0.50			
		O		A3 DI BIT0=0,A3 DI BIT1=0,画面上ERROR显示。A3 DI BIT0=1,A3 DI BIT1=1,按下RESET按钮，ERROR消失	Y/N			0.50			
6		O		KV1 IS ON=1，S10=1或按下KV1 CLOSE按钮，P10灯灭，KV1 IS ON颜色变化。	Y/N			0.30			
7		O		Q6=0,按下MA1 CW 按钮，Q5吸合，MA1电机正传，MA1 IS ON、MA1 CW ON颜色变化。				0.20			
8		O		MA1电机正传，按下MA1 OFF按钮，MA1电机停止正传，MA1 IS ON、MA1 CW ON颜色变化。	Y/N			0.20			
9		O		Q5=0,按下MA1 CCW 按钮，Q6吸合，MA1电机反传，MA1 IS ON、MA1 CCW ON颜色变化。				0.20			
10		O		MA1电机反传，按下MA1 OFF按钮，MA1电机停止反传，MA1 IS ON、MA1 CCW ON颜色变化。	Y/N			0.20			
11		O		S11=1,按下KV2 OPEN按钮，P11亮，KV2 IS ON颜色变化。				0.20			
12		O		KV2 IS ON=1，S11=0或按下KV2 CLOSE按钮，P11灯灭，KV2 IS ON颜色变化。	Y/N			0.20			
13		O		按下KV3 OPEN按钮，P12亮，KV3 IS ON颜色变化。				0.20			
14		O		KV3 IS ON=1按下KV3 CLOSE按钮，P12灯灭，KV3 IS ON颜色变化。	Y/N			0.20			
15		O		S12=0,按下KV4 OPEN按钮，P13亮，KV4 IS ON颜色变化.				0.20			
16		O		KV4 IS ON=1，S12=1或按下KV4 CLOSE按钮，P13灯灭，KV4 IS ON颜色变化。	Y/N			0.20			
17		O		S12=1,按下MB1 OPEN按钮，P14亮，MB1 IS ON颜色变化。				0.20			
18		O		MB1 IS ON=1，S12=0或按下MB1 CLOSE按钮，P14灯灭，MB1 IS ON颜色变化。	Y/N			0.50			
19		O		A3 DI BIT1=1,按下MA2 CCW,MA2电机反转，MA2 SPEED=SET SPEED,MA2 IS ON、MA2 CCW ON颜色变化	Y/N			0.50			
20		O		MA2电机反转，按下MA2 OFF，MA2停止反转，MA2 SPEED=0,MA2 IS ON、MA2 CCW ON颜色变化	Y/N			0.50			
21		O		A3 DI BIT1=1,按下MA2 CW,MA2电机正转，MA2 SPEED=SET SPEED,MA2 IS ON、MA2 CW ON颜色变化	Y/N			0.50			
22		O		MA2电机反转，按下MA2 OFF，MA2停止正转，MA2 SPEED=0,MA2 IS ON、MA2 CW ON颜色变化	Y/N			0.50			

选手签字: **工位号:** **裁判签字:**

..

Software Function (Automatic operation)

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 G	Total Mark	20.00
					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			
3		O		ACT PH VALVE =7+-0.2,SET ORDER>=0，S10=0,ACT PV=0,S13=1,画面上REFERENCE 变为绿色	Y/N			0.50			
4		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			0.50			
5		O		Cycle_Active=1，墙面上P10亮画面上KV1 IS ON变为绿色延时10s	Y/N	STEP1		0.50			
6		O		延时结束，S10=1,墙面上P10灯灭，画面上KV1 IS ON变为灰色，延时10S	Y/N	STEP2		0.50			
7		O		延时结束，墙面上Q6吸合，MA1电机正传，画面上MA1 IS ON、MA1 CW ON变为绿色，延时3S	Y/N	STEP3		0.50			
8		O		延时结束，S10=0,墙面上Q6断开，MA1电机停止正传，P10灯亮，画面上MA1 IS ON、MA1 CW ON变为灰色，KV2 IS ON变为绿色，延时15S	Y/N	STEP4		0.50			
9		O		延时结束，墙面上P11灯灭，画面上KV2 IS ON 变为灰色，延时5s	Y/N	STEP5		0.50			
10		O		延时结束，墙面上P12灯亮，画面上KV3 IS ON变为绿色	Y/N	STEP6		0.50			
11		O		ACT PV > = 1.3，墙面上P12灯灭，画面上KV3 IS ON变为灰色,延时3S	Y/N	STEP7		0.50			
12		O		延时结束，墙面上Q6吸合，MA1电机正传，画面上MA1 IS ON、MA1 CW ON变为绿色，延时5S	Y/N	STEP8		0.50			
13		O		延时结束,墙面上P11灯亮，画面上KV2 IS ON 变为绿色，延时8s	Y/N	STEP9		1.00			
14		O		延时结束，墙面上Q6断开，MA1电机停止正传，画面上MA1 IS ON、MA1 CW ON变为灰色，延时8S	Y/N	STEP10		0.50			
15		O		延时结束，墙面上P12灯亮，画面上KV3 IS ON 变为绿色	Y/N	STEP11		0.50			
16		O		ACT PV大于等于2.0，墙面上P14灯亮，画面上MB1 IS ON变为绿色,延时5S	Y/N	STEP12		0.50			
17		O		延时结束，墙面上P14灯灭，画面上MB1 IS ON 变为灰色,延时5S	Y/N	STEP13		0.50			
18		O		延时结束，S13=1,墙面上P13灯亮，画面上KV4 IS ON变为绿色,延时5S	Y/N	STEP14		0.50			
19		O		延时结束,墙面上P13灯灭，MA2电机正转，画面上KV4 IS ON变为灰色,MA2 CW ON、MA2 IS ON变为绿色，MA2 ACT SPEED=30HZ	Y/N	STEP15		0.50			
20		O		S13=0,墙面MA2电机停止正转，画面上MA2 CW ON、MA2 IS ON变为灰色，MA2 ACT SPEED=0HZ，ACT ORDER+1	Y/N	STEP16		0.50			
21		O		SET ORDER不等于ACT ORDER,程序跳转到STEP 1,继续新的流程	Y/N	STEP1		0.50			
22		O		SET ORDER=ACT ORDER，ALL OFF,流程结束	Y/N	STEP0		0.50			

23		O		程序运行到第一步，按下暂停按钮，墙面上P10 OFF,画面上PAUSE ACTIVE变为黄色，KV1 IS ON 变为灰色，延时暂停，STEP显示为500，按下START按钮自动程序继续运行	Y/N	STEP500		0.50			
24		O		程序运行到第三步，按下暂停按钮，墙面上MA2停止,画面上PAUSE ACTIVE变为黄色，MA1 CW ON、MA1 IS ON 变为灰色，延时暂停，STEP显示为501，按下START按钮自动程序继续运行	Y/N	STEP501		0.50			
25		O		程序运行到第六步，按下暂停按钮，墙面上P12 OFF,画面上PAUSE ACTIVE变为黄色，KV3 IS ON 变为灰色，STEP显示为502，按下START按钮自动程序继续运行	Y/N	STEP502		0.50			
26		O		程序运行到第八步，按下暂停按钮，墙面上MA2停止,画面上PAUSE ACTIVE变为黄色，MA1 CW ON、MA1 IS ON 变为灰色，延时暂停，STEP显示为503，按下START按钮自动程序继续运行	Y/N	STEP503		0.50			
27		O		程序运行到第九步，按下暂停按钮，墙面上P11 OFF,画面上PAUSE ACTIVE变为黄色，KV2 IS ON 变为灰色，延时暂停，STEP显示为504，按下START按钮自动程序继续运行	Y/N	STEP504		0.50			
28		O		程序运行到第十一步，按下暂停按钮，墙面上P12 OFF,画面上PAUSE ACTIVE变为黄色，KV3 IS ON 变为灰色，STEP显示为505，按下START按钮自动程序继续运行	Y/N	STEP505		0.50			
29		O		程序运行到第十二步，按下暂停按钮，墙面上P14 OFF,画面上PAUSE ACTIVE变为黄色，MB1 IS ON变为灰色，STEP显示为506，延时暂停，按下START按钮自动程序继续运行	Y/N	STEP506		0.50			
30		O		程序运行到第十五步，按下暂停按钮，墙面上MA2电机停止,画面上PAUSE ACTIVE变为黄色，MA2 CW ON、MA2 IS ON变为灰色，ACT MA2 SPEED =0,STEP显示为507，按下START按钮自动程序继续运行	Y/N	STEP507		0.50			
31		O		按下HMI上EXIT按钮，HMI 退出运行系统	Y/N			0.50			
32		O		所有步骤显示正确	Y/N	5*0.4错一个扣0.4,扣玩为止		2.00			

选手签字: **工位号:** **裁判签字:**