

工业机器人应用编程职业技能等级证书（ABB 中级）

综合应用编程考核任务评分表

场次号 _____ 工位号 _____ 开始时间 _____ 结束时间 _____

序号	考核要点	考核要求	配分	评分标准	得分	得分小计
一	PLC 编程 15 分	相机正确组态	1	查看网络：相机连接正确 1 分		
		HMI 画面绘制并下载	5	相机元件绘制 4 分，下载 1 分		
		PLC 与机器人通信	5	正确实现 PLC 与机器人通信		
		正确编写相机控制程序	4	相机控制 2 分及数据处理 2 分		
二	系统初始复位 10 分	机器人回工作原点	1	机器人自动返回原点		
		变位机复位至水平位置	2	从非水平复位到水平状态		
		上料气缸和定位气缸缩回	1	上料和定位气缸各 0.5 分		
		清零 HMI 上法兰角度数据	2	清零 HMI 上法兰角度数据		
		清零 HMI 上 RFID 写入数据	1	清零 HMI 上 RFID 写入数据		
		清零 HMI 上 RFID 读取数据	1	清零 HMI 上 RFID 读取数据		
		三个工件类型信息清零	1	清零 HMI 上工件类别信息		
		工件按要求摆放	1	4 个工件按要求正确摆放		
	底座装配 17 分	按下启动按钮抓取弧口工具	2	抓取弧口手爪工具 2 分		
		机器人正确抓取关节底座	3	正确抓取关节底座 3 分		
		搬运底座并写入 RFID 数据	3	搬运到 RFID 模式上方 3 分		
		HMI 上正确显示 RFID 写入数据	3	正确显示 RFID 数据 3 分		
		将关节底座固定至装配模块上	4	搬运 2 分，固定 2 分		
		机器人放置弧口手爪工具	2	放置弧口手爪工具 2 分		
	输出法兰装配 32 分	机器人抓取吸盘工具	2	抓取吸盘工具 2 分		
		上料单元将工件上料	1.5	上料一个工件每次 0.5 分		
		2 秒后上料单元气缸缩回	1.5	2 秒后气缸缩回每次 0.5 分		
		正确输送输出工件	1.5	工件输送到末端每次 0.5 分		
		检测到工件 3 秒后输送带停止	1.5	3 秒后输送带停止每次 0.5 分		
		机器人将减速机搬到废料区	6	减速机搬到废料区每次 3 分		
		HMI 上正确显示 3 个工件类型	6	正确显示工件类别每个 2 分		
		输出法兰角度显示在 HMI	3	角度正确显示 3 分		
		机器人吸持输出法兰	3	吸持输出法兰 3 分		
		将输出法兰搬运到关节底座内	2	输出法兰正确搬运 2 分		
		输出法兰正确锁紧装配	2	旋转 90 度锁紧 2 分		

工业机器人应用编程职业技能等级证书（ABB 中级）

综合应用编程考核任务评分表

场次号 _____ 工位号 _____ 开始时间 _____ 结束时间 _____

序号	考核要点	考核要求	配分	评分标准	得分	得分小计
		机器人放置吸盘工具	2	正确放置吸盘工具 2 分		
	成品 入库 12 分	机器人抓取弧口手爪工具	2	抓取弧口手爪工具 2 分		
		抓取关节底座读取 RFID 数据	3	搬运到 RFID 模式上方 3 分		
		HMI 上正确显示 RFID 读取数据	3	正确显示 RFID 数据 3 分		
		关节成品返回立体库	4	入库 2 分，位置正确 2 分		
	结束 复位 4 分	将末端工具放回至快换装置	2	工具放回快换装置 2 分		
		机器人返回至工作原点	2	机器人返回工作原点 2 分		
三	职业 素养 10 分	遵守考场纪律，无安全事故	2	纪律和安全各 1 分		
		工位保持清洁，物品整齐	2	工位和物品各 1 分		
		着装规范整洁，佩戴安全帽	2	着装和安全帽各 1 分		
		操作规范，爱护设备	2	规范和爱护设备各 1 分		
		尊重考评师，服从安排	2	尊重考评师服从安排各 1 分		
四	违规 扣分 项	机器人带起快换装置支架	-	每次扣 5 分		
		机器人造成立体库移动	-	每次扣 5 分		
		机器人与设备、模块等发生碰撞	-	每次扣 5 分		
		末端工具掉落	-	每次扣 5 分		
		踩踏示教器电缆等线缆	-	每次扣 2 分		
		造成设备损坏	-	取消考试资格		
合计			100			
考生 签字	赛育达科教		考核师 签字	赛育达科教		
年 月 日		年 月 日				