

M2评分表

机位号                  姓名

Sub Criteria ID	Sub - Criteria Name or Description	Aspect Type O = Obj S = Sub	Aspect - Description	For Objective Assessment Only		Max Mark	Criterion B
				Require ment or Nomina l Size	Add - (Extra Aspect Information)		得分
B1	桁架设计					9.00	
		O	框架装配图	D1	1500	0.25	
		O		D2	1008.5	0.25	
		O		D3	762	0.50	
		O		D4	988.5	0.50	
		O		D5	68.5	1.00	
		O		D6	直径10mm	0.50	
		O		D7	焊接符号(三面焊缝符号0.5分，其余0.5分)	1.00	
		O		D8	焊接符号	0.50	
		O		D9	焊接符号：现场焊0.4，间断标注（可不标间隙10）0.4，其余0.2	1.00	
		O		D10	焊接符号，无表面平齐标注扣0.25分	0.50	
		O		D11	焊接符号	0.50	
		O	BOM	D12	BOM零件数量：11，少一个扣0.25	1.00	
		O	序号	D13	序号：11个，所指零件与BOM一致；每少一个或错一个扣0.25	1.00	
		O	BOM	D14	100x8型材：长度250，数量2；每个0.25	0.50	
B2	钣金					6.00	
		O	“料壳”工程图	D15	680	0.50	
		O		D16	920	0.50	
		O		D17	102	0.50	
		O		D18	平面度(不管数值)	0.50	
		O		D19	展开视图	0.50	
		O		D20	展开尺寸，641.4,987.1，允许误差为±0.5mm；各0.5分	1.00	
		O		D21	折弯工艺标注（折弯表或折弯标注），12个折弯；各0.5分	1.00	
		O		D22	板厚 2mm	0.50	
		O		D23	材料	0.50	
		O		D24	焊接符号（符号和焊接方法各0.25分）	0.50	
B3	详细工程图					5.00	
		O	装配图	D25	高度1500	0.25	
		O		D26	宽745	0.25	
		O		D27	135°或45°	0.50	
		O		D28	电锯安装轴剖视图	0.50	
		O		D29	螺栓联接剖视图	0.50	
		O		D30	油缸安装剖视图	0.50	
		O		D31	电锯位置表达，标注摆角30°；各0.5分	1.00	
		O	BOM和序号	D32	BOM和序号，数量11个，且对应正确的零件；每少一个或错一个扣0.25分	1.00	
		O		D33	螺栓M8x35，数量4；少一个扣0.25分；	0.50	
B4	动画和渲染图片					5.00	
		O	图片格式-渲染图片		PNG格式，1280x800，各0.25	0.50	
		O	图片功能	yes or no	加灯光、场景、外观颜色、材质 各0.25	1.00	
		O	动画格式		avi，1024x768，40秒；各0.1	0.30	
		O	动作		木板进料；电锯切割；锯片按箭头方向转动；废料消失；各0.3分	1.20	
		O	动作顺序		符合要求；电锯先后工作和复位；每错一个扣0.25分；	0.50	
		O	相机视角		放大展示油缸、电锯动作，各0.25分	0.50	
		S	视频质量		动作的合理性、专业性	1.00	
						总分	