

湖南科技学院
HUNAN UNIVERSITY OF SCIENCE AND ENGINEERING

金工实习成绩汇总

院 别: _____
年级专业: _____
班 级: _____
实习时间: _____
学生姓名: _____
成 绩: _____

智能制造学院 编
年 学期

金工实习成绩汇总表

实习项目 (成绩占比)	课题编号 (成绩占比)	成绩类别	成绩	总成绩 (各工种)
车削加工 (25%)	课题二 (15%)	综合		
	课题三 (15%)	综合		
	课题四 (10%)	综合		
	课题五 (60%)	综合		
铣削加工 (25%)	课题三 (20%)	综合		
	课题四 (20%)	综合		
	课题五 (60%)	综合		
钳工 (25%)	课题二 (20%)	综合		
	课题三 (20%)	综合		
	课题四 (60%)	综合		
综合实训 (10%)	课题一(30%)	职操分		
	课题二(20%)	职操分		
	课题三(20%)	职操分		
	课题四(30%)	职操分		
实习报告 (15%)				
金工实习 总成绩				

一、车削加工

课题二：作品评分表

姓名				班级		
零件名称				工件编号		
序号	考核项目	考核点	配分	评分标准	检测结果	得分
1	安全文明生产（10分）	按6S执行工作程序、工作规范。文明操作，爱护设备及工具。	10	1、工具摆放不整齐，没保持工作环境扣5分； 2、完成任务后不清理工位扣5分； 3、有不爱护设备及工具的行为扣10分。		
2	编写工艺过程卡片（10分）	工艺内容完整，描述清楚、规范，符合标准。工序、工步的安排合理。	10	1、工序安排不合理，每处扣0.5分。 2、工件安装定位不合适，扣0.5分。 3、夹紧方式不合适扣0.5分。扣完为止。 4、文字不规范、不标准、不简练酌情扣0.5分。 5、没有加工部位的表述扣0.5分。 6、没有使用设备、刀具、量具的规定每项扣0.5分。所有项目扣完为止。		
3	外观（10分）	碰伤或划伤。	10	1、外轮廓形状与图形不符，每处扣2分。 2、工件碰伤或划伤一处扣2分。		
4	尺寸精度（50分）	$\phi 48 \pm 0.15$	10	超差0.1扣2分。		
		$\phi 41 \pm 0.2$	10	超差0.1扣2分。		
		$\phi 44_{-0.15}^0$	15	超差0.01扣2分。		
		32.5	5	超差无分。		
		29	5	超差无分。		
		74	5	超差无分。		
5	表面粗糙度及倒角（20分）	Ra6.3 五处	15	每处降一级扣3分，扣完为止。		
		C1（两处）	5	每处超差扣2.5分。		
合计			100		作品得分	
指导教师签字：						

课题二：机械加工工艺过程卡

[illegible]

课题三：机械加工工艺过程卡

[illegible]

课题三：作品评分表

姓名				班级		
零件名称				工件编号		
序号	考核项目	考核点	配分	评分标准	检测结果	得分
1	安全文明生产（10分）	按6S执行工作程序、工作规范。文明操作，爱护设备及工具。	10	1、工具摆放不整齐，没保持工作环境扣5分； 2、完成任务后不清理工位扣5分； 3、有不爱护设备及工具的行为扣10分。		
2	编写工艺过程卡片（10分）	工艺内容完整，描述清楚、规范，符合标准。工序、工步的安排合理。	10	1、工序安排不合理，每处扣0.5分。 2、工件安装定位不合适，扣0.5分。 3、夹紧方式不合适扣0.5分。扣完为止。 4、文字不规范、不标准、不简练酌情扣0.5分。 5、没有加工部位的表述扣0.5分。 6、没有使用设备、刀具、量具的规定每项扣0.5分。所有项目扣完为止。		
3	外观（10分）	碰伤或划伤。	10	1、外轮廓形状与图形不符，每处扣2分。 2、工件碰伤或划伤一处扣2分。		
4	尺寸精度（50分）	$\phi 41 \pm 0.1$	10	超差0.1扣2分。		
		$\phi 26 \pm 0.2$	10	超差0.1扣2分。		
		$\phi 43_{-0.2}^0$	10	超差0.1扣2分。		
		$33_{-0.4}^0$	10	超差0.1扣2分。		
		未注公差尺寸5项	10	每处超差扣2分。		
5	表面粗糙度及锥度（20分）	Ra6.3 七处	14	每处降一级扣2分，扣完为止。		
		锥度	6	超差无分。		
合计			100		作品得分	
指导教师签字：						

课题四：机械加工工艺过程卡

[illegible]

课题四：作品评分表

姓名				班级		
零件名称				工件编号		
序号	考核项目	考核点	配分	评分标准	检测结果	得分
1	安全文明生产 (10 分)	按 6S 执行工作程序、工作规范。文明操作，爱护设备及工具。	10	1、工具摆放不不整齐，没保持工作环境扣 5 分； 2、完成任务后不清理工位扣 5 分； 3、有不爱护设备及工具的行为扣 10 分。		
2	编写工艺过程卡片 (10 分)	工艺内容完整，描述清楚、规范，符合标准。工序、工步的安排合理。	10	1、工序安排不合理，每处扣 0.5 分。 2、工件安装定位不合适，扣 0.5 分。 3、夹紧方式不合适扣 0.5 分。扣完为止。 4、文字不规范、不标准、不简练酌情扣 0.5 分。 5、没有加工部位的表述扣 0.5 分。 6、没有使用设备、刀具、量具的规定每项扣 0.5 分。所有项目扣完为止。		
3	外观 (10 分)	碰伤或划伤。	10	1、外轮廓形状与图形不符，每处扣 2 分。 2、工件碰伤或划伤一处扣 2 分。		
4	尺寸精度 (50 分)	$\phi 39^{+0.062}_0$	5	超差 0.01 扣 2 分。		
		$\phi 46^0_{-0.039}$	5	超差 0.01 扣 2 分。		
		$\phi 42^0_{-0.039}$	5	超差 0.01 扣 2 分。		
		$\phi 28^{+0.052}_0$	5	超差 0.01 扣 2 分。		
		锥度着色接触面大于 70%	10	着色面少 10%扣 4 分		
		$20^{+0.13}_0$	4	超差无分。		
		未注公差尺寸 8 项	16	每处超差扣 2 分。		
5	表面粗糙度 (20 分)	2 处 Ra3.2	12	每处降一级扣 3 分，扣完为止。		
		Ra25	2	降级扣 2 分。		
		其他 Ra6.3	6	每处降一级扣 3 分。		
合计			100		作品得分	
指导教师签字：						

课题五：机械加工工艺过程卡

[illegible]

二、铣削加工

课题三：六面体加工工艺过程卡

[illegible]

课题三：作品评分表

姓名				班级		
零件名称				工件编号		
序号	考核项目	考核点	配 分	评分标准	检测 结果	得 分
1	安全文明生产 (10 分)	按 6S 执行工作程序、工作规范。文明操作，爱护设备及工具。	10	1、工具摆放不整齐，没保持工作环境扣 5 分； 2、完成任务后不清理工位扣 5 分； 3、有不爱护设备及工具的行为扣 10 分。		
2	编写工艺过程卡片 (10 分)	工艺内容完整，描述清楚、规范，符合标准。工序、工步的安排合理。	10	1、工序安排不合理，每处扣 0.5 分。 2、工件安装定位不合适，扣 0.5 分。 3、夹紧方式不合适扣 0.5 分。扣完为止。 4、文字不规范、不标准、不简练酌情扣 0.5 分。 5、没有加工部位的表述扣 0.5 分。 6、没有使用设备、刀具、量具的规定每项扣 0.5 分。所有项目扣完为止。		
3	外观 (10 分)	碰伤或划伤。	10	1、外轮廓形状与图形不符，每处扣 2 分。 2、工件碰伤或划伤一处扣 2 分。		
4	尺寸精度 (45 分)	$70_{-0.1}^0$	15	超差 0.01 扣 2 分。		
		$80_{-0.2}^0$	15	超差 0.01 扣 2 分。		
		$50_{-0.1}^0$	15	每处超差扣 1 分。		
5	表面粗糙度 (10 分)	Ra3.2	10	每处降一级扣 3 分。		
6	形状位置精度 (15 分)	平行度 0.05	5	超差 0.01 扣 2 分。		
		垂直度 0.05	10	超差 0.01 扣 2 分。		
合计			100		作品 得分	
指导教师签字：						

[illegible][illegible]

课题五：直角沟槽的加工工艺过程卡

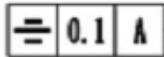
[illegible]

课题五：作品评分表

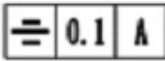
姓名				班级		
零件名称				工件编号		
序号	考核项目	考核点	配 分	评分标准	检测 结果	得 分
1	编写工 艺过程 卡片 (10分)	正确填写表头 信息。	1	表头信息填写不正确，每少填一项扣 0.5 分，扣完为止。		
		工 艺 过 程 完 善。	2	工艺过程不完善，每少一项必须安排的 工序扣 0.5 分，扣完为止。		
		工序、工步的 安排合理。	2	1、工序安排不合理，每处扣 0.5 分。 2、工件安装定位不合适，扣 0.5 分。 3、夹紧方式不合适扣 0.5 分。 所有项目扣完为止。		
		工 艺 内 容 完 整，描述清楚、 规范，符合标 准。	3	1、文字不规范、不标准、不简练酌情扣 0.5 分。 2、没有夹具及装夹的描述扣 0.5 分。 3、没有校准方法、校正部位的表述扣 0.5 分。 4、没有加工部位的表述扣 0.5 分。 5、没有使用设备、刀具、量具的规定每 项扣 0.5 分。 所有项目扣完为止。		
		工序简图表达 正确。	2	1、没有工序简图扣 0.5 分。 2、工序图表达不正确每项扣 0.5 分。 所有项目扣完为止。		
2	外观 (15分)	外轮廓	10	外轮廓形状与图形不符，每处扣 2 分。		
		碰伤或划伤	5	工件碰伤或划伤一处扣 2 分。		
3	尺寸 精度 (50分)	槽长 15 两处	15	超差 0.01 扣 2 分。		
		40±0.08	10	超差 0.01 扣 2 分。		
		槽深 15 两处	15	超差 0.01 扣 2 分。		
		槽深 5	10	超差 0.01 扣 2 分。		
4	表面粗 糙度（10 分）	Ra3.2	10	每处降一级扣 3 分。		
5	形状位 置精度 (15分)	对 称 度 0.1 三 处	15	超差 0.01 扣 2 分。		
合计			100		作品 得分	
指导教师签字：						

三、钳工

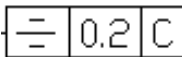
课题二：锉削一（评分标准）

评分内容	配分	考核点	评分标准	实测	得分
作品质量 (80%)	10	60±0.10	每超差0.02扣1分		
	10	40±0.10	超差无分		
	10	15 ^{+0.10} ₀	每超差0.02扣1分		
	10	20±0.10			
	10	R10			
	10	10×45° ±6′	每超差2′ 扣1分		
	6	// 0.05 A	每超差 0.01 扣 1 分		
	6	⊥ 0.10 B			
	6				
	6	表面粗糙度 Ra3.2	每降低一级扣 2 分		
	6	锐边倒角 C0.3	超差无分		
职业素养与 操作规范 (20%)	4	正确着装、工作态度好。衣冠不整扣2分；工作态度不好扣2分。			
	6	工具选择不当扣3分，费耗材、不爱惜工具，扣3分。			
	8	遵守操作规程。工具使用不规范计1次扣2分，累计超过三次及以上项计0分；违反安全，文明生产规程扣5分；严重违规操作，取消成绩。			
	2	考试过程中及结束后，考试桌面及地面不符合6S 基本要求的扣 1—2 分。			
合计	100			作品 得分	
指导教师签字：					

课题三：锉削二（评分标准）

评分内容	配分	考核点	评分标准	实测	得分
作品质量 (80%)	10	60±0.10	每超差0.02 扣1分		
	10	40±0.10	超差无分		
	10×2	15 ₀ ^{+0.10} (2处)	每超差0.02扣1分		
	10	20±0.10			
	6	// 0.05 A	每超差 0.01 扣 1 分		
	6	⊥ 0.10 B			
	6				
	6	表面粗糙度 Ra3.2	每降低一级扣 2 分		
	6	锐边倒角 C0.3	超差无分		
职业素养与操作规范(20%)	4	正确着装、工作态度好。衣冠不整扣2分；工作态度不好扣2分。			
	6	工具选择不当扣3分，费耗材、不爱惜工具，扣3分。			
	8	遵守操作规程。工具使用不规范计1次扣2分，累计超过三次及以上项计0分；违反安全，文明生产规程扣5分；严重违规操作，取消成绩。			
	2	考试过程中及结束后，考试桌面及地面不符合6S 基本要求的扣 1—2 分。			
合计	100			作品得分	
指导教师签字：					

课题四：工具锤制作（评分标准）

评分内容	配分	考核点	评分标准	实测	得分
作品质量 (80%)	10×2	20±0.10（2处）	每超差0.02 扣1分		
	10×2	// 0.1 （2处）	每超差 0.01 扣 1分		
	10×2	⊥ 0.04 A B（2处）			
	10				
	5	表面粗糙度 Ra12.5	每降低一级扣 2分		
	5	锐边圆角 R1.4	超差无分		
职业素养与 操作规范 (20%)	4	正确着装、工作态度好。衣冠不整扣 2 分； 工作态度不好扣 2 分。			
	6	工具选择不当扣 3 分，费耗材、不爱惜工具，扣 3 分。			
	8	遵守操作规程。工具使用不规范计 1 次扣 2 分，累计超过三次及以上项计 0 分；违反安全，文明生产规程扣 5 分；严重违规操作，取消成绩。			
	2	考试过程中及结束后，考试桌面及地面不符合 6S 基本要求的扣 1—2 分。			
合计	100			作品得分	
指导教师签字：					

四、综合实训

课题一：数控加工（评分标准）

姓名			班级		
学号			工号		
序号	考核项目	考核点	配分	评分细则	得分
1	纪律	服从安排，工作态度好，清扫场地。	10	不服从安排，不清扫场地扣 10 分。	
2	安全意识	安全着装，操作按安全规程。	10	1、不安全着装扣 5 分； 2、操作不按安全规程，违者扣 5 分。	
3	职业行为习惯	按 6S 执行工作程序、工作规范、工艺文件。爱护设备及工具。保持工作环境清洁有序，文明操作。	20	1、工具摆放不整齐，没保持工作环境扣 5 分； 2、完成任务后不清理工位扣 5 分； 3、有不爱护设备及工具的行为扣 10 分。	
4	设备保养与维护	及时进行设备清洁、保养与维护，关机后机床停放位置合理。	20	1、对设备清洁、保养与维护不规范者扣 10 分； 2、关机后机床停放位置不合理扣 10 分。	
5	加工前准备	按规范清点图纸、刀具、量具、毛坯。	15	未规范清点图纸、刀具、量具、毛坯等，不规范每项扣 3 分。	
6	工具刀具选用	工具刀具选择正确。	5	工具刀具选择不当扣 5 分。	
7	加工过程	操作过程符合规范。	20	该项由指导教师根据操作规范进行评分。	
8	人伤械损事故	出现人伤械损事故。		整个测评成绩记 0 分。	
合 计			100		
指导教师签字：				职业素养与操作规范得分	

课题二：3D 扫描与 3D 打印（评分标准）

姓名			班级		
学号			工号		
序号	考核项目	考核点	配分	评分细则	得分
1	纪律	服从安排，工作态度好，清扫场地。	10	不服从安排，不清扫场地扣 10 分。	
2	安全意识	安全着装，操作按安全规程。	10	1、不安全着装扣 5 分； 2、操作不按安全规程，违者扣 5 分。	
3	职业行为习惯	按 6S 执行工作程序、工作规范、工艺文件。爱护设备及工具。保持工作环境清洁有序，文明操作。	20	1、工具摆放不不整齐，没保持工作环境扣 5 分； 2、完成任务后不清理加工废料扣 5 分； 3、有不爱护设备及工具的行为扣 10 分。	
4	设备保养与维护	及时进行设备清洁、保养与维护，关机后机床停放位置合理。	20	1、对设备清洁、保养与维护不规范者扣 10 分； 2、关机步骤不合理扣 10 分。	
5	加工前准备	按规范做好各项准备。	15	未规范调试设备，清点工具等，不规范每项扣 10 分。	
6	仪器参数选用	参数选择正确。	5	加工参数选择不当扣 5 分。	
7	加工过程	操作过程符合规范。	20	该项由指导教师根据操作规范进行评分。	
8	人伤械损事故	出现人伤械损事故。		整个测评成绩记 0 分。	
合 计			100		
指导教师签字：				职业素养与操作规范得分	

课题三：焊接加工（评分标准）

姓名			班级		
学号			工号		
序号	考核项目	考核点	配分	评分细则	得分
1	纪律	服从安排，工作态度好，清扫场地。	10	不服从安排，不清扫场地扣 10 分。	
2	安全意识	安全着装，操作按安全规程。	10	1、不安全着装扣 5 分； 2、操作不按安全规程，违者扣 5 分。	
3	职业行为习惯	按 6S 执行工作程序、工作规范、工艺文件。爱护设备及工具。保持工作环境清洁有序，文明操作。	20	1、工具摆放不整齐，没保持工作环境扣 5 分； 2、完成任务后不清理工位扣 5 分； 3、有不爱护设备及工具的行为扣 10 分。	
4	设备保养与维护	及时进行设备清洁、保养与维护。	20	对设备清洁、保养与维护不规范者扣 10 分；	
5	加工前准备	按规范清点焊接工具。	15	未规范清点焊接工具，造成加工失败的扣 15 分。	
6	工具选用	工具选择正确。	5	焊接工具选择不当扣 5 分。	
7	加工过程	操作过程符合规范。	20	该项由指导教师根据操作规范进行评分。	
8	人伤械损事故	出现人伤械损事故。		整个测评成绩记 0 分。	
合 计			100		
指导教师签字：				职业素养与操作规范得分	

课题四：液压与气动（评分标准）

姓名			班级		
学号			工号		
序号	考核项目	考核点	配分	评分细则	得分
1	纪律	服从安排，工作态度好，清扫场地。	10	不服从安排，不清扫场地扣 10 分。	
2	安全意识	安全着装，操作按安全规程。	10	1、不安全着装扣 5 分； 2、操作不按安全规程，违者扣 5 分。	
3	职业行为习惯	按 6S 执行工作程序、工作规范、工艺文件。爱护设备及工具。保持工作环境清洁有序，文明操作。	20	1、工具摆放不不整齐，没保持工作环境扣 5 分； 2、完成任务后不清理实验设备扣 5 分； 3、有不爱护设备及工具的行为扣 10 分。	
4	设备保养与维护	及时进行设备清洁、保养与维护。	20	1、对设备清洁、保养与维护不规范者扣 10 分； 2、实验完成后工具摆放不合理扣 10 分。	
5	实训前准备	按规范清点实验仪器与工具。	15	未规范清点液压元器件，致使实验无法完成扣 15 分。	
6	元器件选用	元器件选择正确。	5	液压元器件选择不当扣 5 分。	
7	操作过程	回路搭接操作过程符合规范。	20	该项由指导教师根据操作规范进行评分。	
8	人伤械损事故	出现人伤械损事故。		整个测评成绩记 0 分。	
合 计			100		
指导教师签字：				职业素养与操作规范得分	