

# Marking Form

## Semi22



Skill 603\_2 - CNC-koneistus 2

Sub Criterion A1 - CNC-jyrsintä

Competitor \_\_\_\_\_

Marking Team \_\_\_\_\_

Competition Day 1 Marking Scheme Lock 24-01-2022 17:09:51 Mark Entry Lock \_\_\_\_\_

### MEASUREMENT MARKING

Aspect ID	Max Mark	Aspect of Sub Criterion - description	Requirement	Result or Actual Value	Mark Awarded
M1	5.00	Mitta 1, paksuus 50 +- 0,03 49,965 - 50,035		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M2	5.00	Mitta 2, paksuus 30 h7 +0,00/-0,021 29,974 - 30,005		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M3	5.00	Mitta 3, halkaisija 46 +-0,03 45,965 - 46,035		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M4	5.00	Mitta 4, halkaisija 65 +-0,03 64,965 - 65,035		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M5	5.00	Mitta 5, sisähalkaisija 30 H7 +0,021/-0,00 29,995 - 30,026		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M6	5.00	Mitta 6, paksuus 20 +0,00/-0,03 19,965 - 20,005		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M7	5.00	Mitta 7, paksuus 20 +0,00/-0,021 19,974 - 20,005		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M8	5.00	Mitta 8, paksuus 20 +0,03/-0,00 19,995 - 20,035		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M9	5.00	Mitta 9, paksuus 20 +0,021/-0,00 19,995 - 20,026		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M10	5.00	Mitta 10, korkeus 14 -0,04/-0,08 13,915 - 13,965		<input type="text"/>	<input type="text"/>

# Marking Form

## Semi22



Skill 603\_2 - CNC-koneistus 2

Sub Criterion A1 - CNC-jyrsintä

Competitor \_\_\_\_\_

Marking Team \_\_\_\_\_

Competition Day 1 Marking Scheme Lock 24-01-2022 17:09:51 Mark Entry Lock \_\_\_\_\_

### MEASUREMENT MARKING

Aspect ID	Max Mark	Aspect of Sub Criterion - description	Requirement	Result or Actual Value	Mark Awarded
M11	3.00	Kaaren etäisyys R80 +0,03/-0,01 79,985 - 80,035		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M12	3.00	Kaaren tason yhdensuuntaisuus 0,02 verrattuna pintaan A yhdensuuntaisuus <=0,02		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M13	3.00	Tason yhdensuuntaisuus 0,02 verrattuna pintaan A yhdensuuntaisuus <=0,02		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M14	2.00	Olakkeen etäisyys 65 +0,00/-0,04 64,955 - 65,005		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M15	2.00	Olakkeen syvyys 10 +0,04/+0,00 9,995 - 10,045		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M16	2.00	Taskun paikka 40 +0,00/-0,04 39,955 - 40,005		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M17	2.00	Olakkeen korkeus 12 +0,08/+0,4 12,035 - 12,085		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M18	2.00	Olakkeen korkeus 10 +0,04/-0,00 9,995 - 10,045		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M19	2.00	Olakkeen korkeus 8 +0,00/-0,04 7,965 - 8,005		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M20	2.00	Taskun syvyys 15 +0,10/+0,05 15,045 - 15,105		<input type="text"/>	<input type="text"/>

# Marking Form

## Semi22



Skill 603\_2 - CNC-koneistus 2

Sub Criterion A1 - CNC-jyrsintä

Competitor \_\_\_\_\_

Marking Team \_\_\_\_\_

Competition Day 1 Marking Scheme Lock 24-01-2022 17:09:51 Mark Entry Lock \_\_\_\_\_

### MEASUREMENT MARKING

Aspect ID	Max Mark	Aspect of Sub Criterion - description	Requirement	Result or Actual Value	Mark Awarded
M21	2.00	Kappaleen kokonaispituus 120 $\pm$ 0,06 119,935 - 120,065		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M22	0.50	Mittauspöytäkirjan mitta1 vastaa mittaustulosta Mittatulos $\pm$ 0,02 mm		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M23	0.50	Mittauspöytäkirjan mitta2 vastaa mittaustulosta Mittatulos $\pm$ 0,02 mm		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M24	0.50	Mittauspöytäkirjan mitta3 vastaa mittaustulosta Mittatulos $\pm$ 0,02 mm		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M25	0.50	Mittauspöytäkirjan mitta4 vastaa mittaustulosta. Mittatulos $\pm$ 0,02 mm		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M26	0.50	Mittauspöytäkirjan mitta5 vastaa mittaustulosta Mittatulos $\pm$ 0,02 mm		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M27	0.50	Mittauspöytäkirjan mitta6 vastaa mittaustulosta Mittatulos $\pm$ 0,02 mm		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M28	0.50	Mittauspöytäkirjan mitta7 vastaa mittaustulosta Mittatulos $\pm$ 0,02 mm		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M29	0.50	Mittauspöytäkirjan mitta8 vastaa mittaustulosta Mittatulos $\pm$ 0,02 mm		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M30	0.50	Mittauspöytäkirjan mitta9 vastaa mittaustulosta Mittatulos $\pm$ 0,02 mm		<input type="text"/>	<input type="text"/>

# Marking Form



## Semi22

Skill 603\_2 - CNC-koneistus 2

Sub Criterion A1 - CNC-jyrsintä

Competitor \_\_\_\_\_

Marking Team \_\_\_\_\_

Competition Day 1 Marking Scheme Lock 24-01-2022 17:09:51 Mark Entry Lock \_\_\_\_\_

### MEASUREMENT MARKING

Aspect ID	Max Mark	Aspect of Sub Criterion - description	Requirement	Result or Actual Value	Mark Awarded
M31	0.50	Mittauspöytäkirjan mitta10 vastaa mittaustulosta Mittatulos +/- 0,02 mm		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M32	2.50	Pinnanlaatu kaareva uloke otsapinta(kierrepuoli) Ra0,8 Ra <=0,8		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M33	2.50	Pinnanlaatu olakkeen otsapintapinta (mitta6) Ra0,8 Ra <=0,8		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M34	5.00	Työturvallisuus huomautuksia tai törmäyksiä. Kaikki ok. / Ei		<input type="text"/>	<input type="text"/>
M35	10.00	Tuote on piirustuksen osoittamalla tavalla muodoltaan valmis Kyllä/Ei		<input type="text"/>	<input type="text"/>

=====  
100.0 Maximum Mark for Sub Criterion  
=====

=====  
Mark Awarded  
=====