
2026 年江苏省职业院校技能大赛项目规程

一、项目名称

项目名称（编号）：数控综合应用技术（JSG2026011-4）

项目组别：高职学生组

项目归属赛道：机械设计与制造赛道

二、竞赛目的

本项目以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，全面贯彻落实党的二十大精神，紧密对接高端装备制造领域在新材料、新设备、新工艺、新技术方面的创新发展需求，以数控技术与模具设计与制造技术为支撑，聚焦产品结构创新设计、模具设计、数控加工、装配验证与调试全流程，深化高职院校专业建设、人才培养与“三教”改革，推动相关专业实现校企协同创新与产教深度融合，充分发挥示范引领作用，助力职业教育高质量发展，践行现代职业教育体系建设改革要求。

竞赛内容系统涵盖产品机械结构创新设计、模具结构设计、CAD/CAM 软件应用、数控车加工、数控铣加工（含四轴加工）、注塑成型工艺与设备操作、产品安装调试等关键技术环节，全面考核选手在产品创新、模具数字化设计、精密零件制造及注塑成型验证等全流程中的专业技能与岗位胜任力；同步检验其质量意识、创新意识、环保意识与成本控制意识等综合素养，有效锤炼现场工程问题分析与处理、生产组织管理、团队协作与技术表达等核心能力，彰显新时代职教学子精益求精、锲而不舍、追求卓越的工匠精神与严谨务实的职业风范，助力培育能工巧匠、大国工匠。

项目严格遵循“以赛促创、以赛促教、以赛促改”的实践路径，充分展现高职院校在先进制造领域的教育教学成果，切实落实立德树人根本任务，有效激发学生专业学习兴趣与技能训练热情，持续提升专业指导教师的实践能力与工程素养；同时引导院校紧跟行业技术发展趋势，深化工程导向的教学改革，加快培养德才兼备、技艺精湛、适应产业发展需求的高素质技术技能人才，为我国高端装备制造业高质量发展提供坚实的人才支撑，持续提升职业教育的社会影响力、吸引力与产业服务能力，推动职业教育与产业发展同频共振。

三、竞赛内容

竞赛内容分为操作技能（占比 80%）、展示讲解（占比 20%）二个部分。

操作技能比赛时长不超过 210 分钟（占比 80%）；展示讲解比赛时长不超过 20 分钟（占比 20%）。项目竞赛内容如下：

1. 操作技能

参赛队在赛位上按照任务书要求完成比赛任务。

（1）模具结构设计。根据模具装配体所需的塑料件要求，完成该零件注塑模的三维建模，并在此基础上完成模具总装及指定零件的工程图设计；

（2）机构的设计与建模。根据任务书中的要求，完成机构装配体相关部位的创新设计和相关零件的三维建模；

（3）机构赛件和模具相关零件的加工。使用赛场提供的数控车床、数控铣床（四轴）、CAD/CAM 软件和备料毛坯等，按照任务书要求完成赛题中车削赛件、铣削赛件、车铣复合赛件及模具零件的加工；

（4）模具装配及试模。依托加工及现场提供的模具零部件，完成模具装配、调试；在试模区，选手填写试模工艺参数，在现场技术人员协助下进行试模，成型加工出合格制件，由选手自行选择 2 件作品作为最终作品提交；

（5）机构装配及功能测试。按照任务书要求，将机构赛件装配到一起，并能够实现既定功能，210 分钟操作技能竞赛结束后，须在 20 分钟内将机构送至指定区域进行功能测试，期间可对机构进行装配和调试；

（6）职业素养。将从操作设备的规范性、工量刀具的放置及使用、现场安全文明生产及安全防护（含工作服、工作鞋、工作帽、护目镜的穿戴）等方面进行考核。

2. 展示讲解

展示讲解围绕本项目技能操作工作任务，自主选择项目内容。团队成员分工使用相应设备完成各项操作，同时进行现场讲解。技能操作重点展示专业技能熟练程度、规范程度、解决复杂问题的综合能力以及解决技术难题的创新能力和创新能力，现场讲解主要介绍总体思路、技能要点、主要成果、项目创新等。

四、竞赛方式

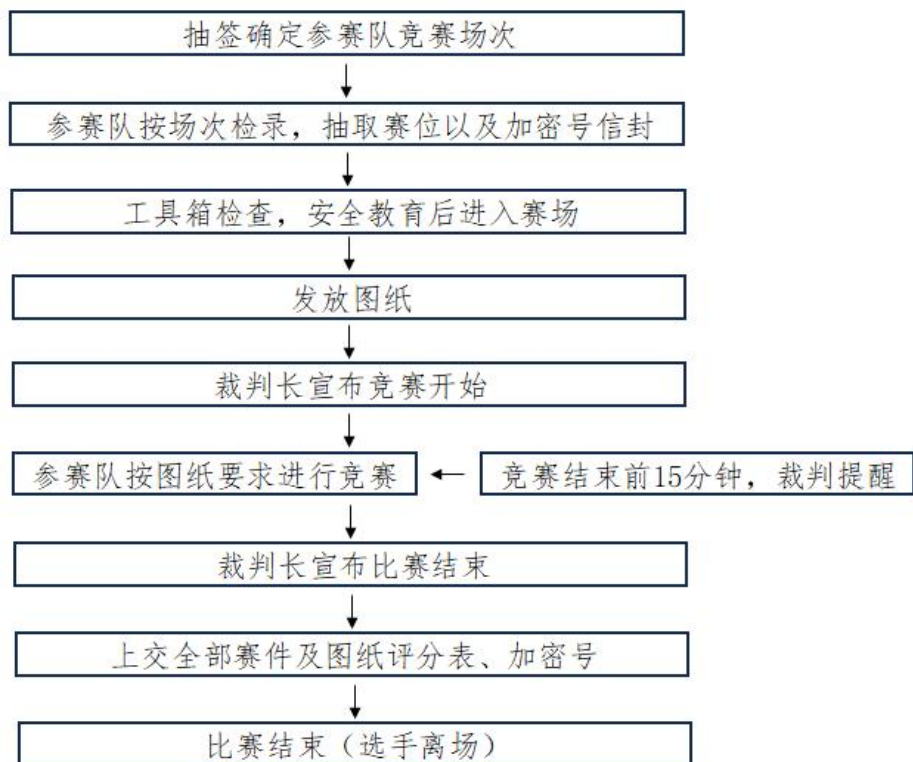
1. 竞赛以团队方式进行，每所院校限报 1 支队伍，4 名选手技能竞赛时自行分工；

2. 同一天进行的技能竞赛采用相同的赛题，承办校如参赛必须安排首场比赛，并对非首场选手进行封闭，确保所有选手比赛前不知道任何赛题信息。

如有变化见 2026 年江苏省职业院校技能大赛组委会通知。

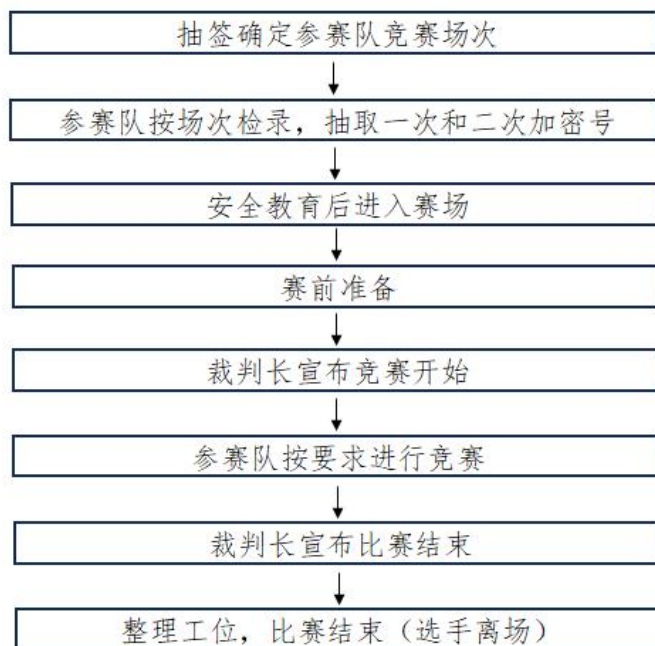
五、竞赛流程

1. 操作技能



操作技能竞赛流程图

2. 展示讲解



展示讲解竞赛流程图

六、竞赛规则

（一）竞赛报名

1. 各高职院校按照大赛组委会规定的报名要求，通过“江苏省职业院校技能大赛网络报名系统”报名参赛。

2. 高职组学生参赛对象为全省高等职业学校（含本科职业院校）全日制在籍在校生及五年制高职四至五年级在籍在校生；已在国赛、省赛中获得过一等奖或在世赛争夺赛获得过金奖的学生不得参加同一组别、同一赛道的比赛。

3. 团体赛不得跨校组队，同一学校相同项目报名参赛队不超过 1 支，江苏联合职业技术学院经过选拔可报 3-5 个队参加高职项目比赛。

5. 学生组参赛选手及指导教师报名获得确认后不得随意更换。比赛前参赛选手、指导教师等因故无法参赛，须由学校相应项目开赛前 10 个工作日出具书面说明，并按参赛选手资格补充人员并接受审核，经省大赛组委会办公室同意后予以更换。

（二）熟悉场地规则

1. 赛前 20 天抽签确定熟悉场地的顺序；

2. 熟悉场地将在赛前约 15 天进行，确保每参赛队 4 小时，可以操作电脑、操作机床进行切削加工，加工的刀具、工量具、毛坯自带。结束时对熟悉场地时所发现的设备问题、安全隐患、合理化建议等书面报告（带队教练签字）给承办院校和项目专家组；

3. 按照抽取的熟悉场地的时间表按时到现场，熟悉场地时限定在指定区域，不允许进入比赛区；

4. 熟悉场地时不发表没有根据以及有损大赛整体形象的言论；

5. 严格遵守大赛各种制度，严禁拥挤喧哗，以免发生意外事故。

（三）入场规则

1. 参赛选手按规定的时间准时到达赛场检录区集合。

2. 裁判将对各参赛选手的身份进行核对。参赛选手须提供参赛证、身份证、和经学校注册的学生证，证件上的姓名、年龄、相貌特征应与参赛证一致。

3. 裁判检验参赛选手的工具、量具及书写物品，不允许携带任何通讯及存储设备、纸质材料等物品，检查合格后进入赛场抽签区。

4. 抽取赛位号、抽取加密号信封，并在赛位抽签记录表上签字确认，在留存

的加密号信封写上“参赛队+姓名”。赛场的赛位号统一编制，赛位抽签确定后，不准随意调换。赛位号不对外公布，赛位抽签登记表以及选手签字后留存的加密号信封由检录裁判和监督员一起送保密室封存由项目竞赛办公室统一保管，在评分结束后开封统计成绩。

5. 现场裁判长对选手集中进行安全教育、告知比赛注意事项。在现场裁判的指挥下有序进入赛场，赛前 15 分钟统一按抽取的比赛工位号就位。在对应的赛位上对软、硬件竞赛设备进行确认，等待竞赛开始指令。

6. 由于选手自身原因迟到，裁判长宣布竞赛开始时仍未到场，按弃赛处理。

7. 展示讲解部分，若有自带的设施设备，现场布置时间不超过十分钟。

（四）赛场规则

1. 选手进入赛场后，必须听从现场裁判的统一布置和指挥。

2. 选手进入赛位保管好加密号信封，不得在信封上做任何标记、更不得拆开信封。检查赛场提供的物品与清单是否一致。

3. 检查计算机与数控车床、数控铣床（四轴）的通讯，根据赛位张贴的提示检查相应的数据和参数，可以操作计算机和机床，但不得进行切削加工。

4. 参赛选手拿到赛题后，在裁判长宣布竞赛开始前不得操作电脑、不得进行切削加工。

5. 参赛选手在比赛过程中，要求工、量、刀具摆放整齐，将作为选手职业素养评分依据。

6. 竞赛过程中，选手必须严格遵守比赛规程，确保人身和设备安全，并接受裁判和工作人员的监督和警示。如遇问题时须举手向裁判示意，由现场裁判解决。选手不得随意离开赛位，不得与其他参赛队交流；因故终止比赛或提前完成比赛任务需要离场，在赛场记录表的相应栏目填写离场时间、离场原因并由现场裁判签名和选手签工位号确认。

7. 现场裁判坚守赛位，当选手举手示意时，立即处理，不得拖延。

8. 每场比赛前在现场裁判监督下，相关技术支持人员将对计算机、数控机床进行还原操作，确保每场比赛的所有设备都处于同样的初始状态。

9. 各类赛务人员必须统一佩戴由大赛组委会签发的相关证件，着装整齐。

10. 除现场裁判和本场参赛选手外，其他人员不得进入比赛区域。赛场安全员、设备和软件技术支持人员、工作人员必须在指定区域等待，未经允许不得进入比赛区域。

11. 比赛过程中，严重违反赛场纪律影响他人比赛者，违反操作规程不听劝

告者，越界影响他人者，有意损坏赛场设备或设施者，经现场裁判报告裁判长，经大赛组委会办公室同意后，由裁判长宣布取消其比赛资格。

12. 应选手操作不当等原因造成设备故障、致使比赛过程不能顺利进行，由裁判员会同裁判和工作人员共同裁定。设备不进行应急修理、工装设备不作更换处理、参赛队不给予补时处理，参赛选手承担相应后果。若继续比赛将产生人身伤害、设备造成重大故障的，选手应在赛位上停止比赛，待比赛结束时离开赛位。

13. 选手将比赛中的设计的模型、图纸、说明书等电子文档保存在赛场提供的 U 盘中（或者刻录光盘），经现场裁判检查确认后方可上交。

（五）离场规则

1. 比赛结束前 15 分钟，裁判长提示一次比赛剩余时间。

2. 比赛结束信号给出，由裁判长宣布终止比赛。

3. 裁判长宣布终止比赛时，选手应停止竞赛任务的操作。模具注塑试模部分待操作比赛结束后，参赛选手在现场裁判带领下去注塑机上轮流试模（试模时间为 0.5 小时，不记入竞赛时间）。试模后选手在现场裁判陪同下带着赛题、评分表、加密号信封、塑料制件、模具（包括装配的、未装配的、半成品零件、未加工的毛坯等）送收件处。

厂家技术人员在现场负责维护注塑机的正常运转，模具的安装、调试、注塑成形等过程由参赛团队独立完成。注塑设备发生故障时，参赛选手应及时向现场裁判提出申请，由现场裁判安排厂家技术人员及时完成注塑机的维护及故障排除，并做好时间记录，故障排除及维护时间不计入试模时间；技术人员现场操作由现场裁判全程监督。

4. 现场收件裁判，清点赛件数量，检查选手的加密号信封，确认密封完好后，当选手面将塑料制件、模具（包括未装配的零件、标准件、自制件，半成品零件，未加工的毛坯等）、U 盘（或光盘）、加密号信封放入透明带盖的塑料盒中，用胶带密封。盒中不能放入除赛件（塑料制件和模具）、U 盘（或光盘）、加密号信封以外的任何物品（如图纸、评分表、抹布等）。当场赛件收齐后，与监督员一起送加密室进行赛件加密。

5. 加密裁判根据赛件对应的加密号信封中的编码，在赛件的指定位置（由项目组长确定）进行刻码，以同样的编码给 U 盘（或光盘）的电子文档命名，监督员监督整个加密过程。

6. 选手离场后，到指定的休息场所用餐、等待评定比赛成绩。

（六）成绩评定与管理规则

1. 成绩管理的机构及分工

成绩管理机构由裁判组、监督组和仲裁组组成。裁判在大赛裁判库中随机抽取，监督组和仲裁组由大赛组委会办公室指派。

（1）裁判组实行“裁判长负责制”，设裁判长 1 名，全面负责项目的裁判管理工作并处理比赛中出现的争议问题。同时设竞赛现场裁判长1-2 名，负责协助裁判长对竞赛现场进行管理，设检测裁判长1名，负责协助裁判长对赛件检测进行管理，另外根据报名的参赛人数确定裁判员数量。

裁判员组成与执裁资格要求

序号	裁判员类型	专业技术方向	知识能力要求	专业技术职称或职业资格等级	人数
1	裁判长	数控/模具	熟悉数控加工或者注塑成型工艺及模具设计	副高（高级技师）以上	1
2	检录裁判	机械工程	熟悉机械设计及制造工艺	无	2
3	加密裁判	机械工程	熟悉机械设计及制造工艺	无	2
4	现场裁判	数控/模具	熟悉数控加工和注塑成型工艺及模具设计	中级以上	8
5	现场收件裁判和评分裁判	数控/模具	熟悉数控加工和注塑成型工艺及模具设计	中级以上	16
6	展示讲解裁判	数控/模具	熟悉数控加工和注塑成型工艺及模具设计	中级以上	8
裁判员总数：37人					

（2）裁判员根据竞赛需要分为检录裁判、加密裁判、现场裁判、检测裁判、展示讲解裁判。

1) 检录裁判（2人）：负责对参赛选手进行点名登记、身份核对、抽取加密号（暗码）信封和赛位号等工作，检录结束后和监督员一起将检录信息、赛位信息以及选手签字的加密号信封送保密室封存。

2) 加密裁判（2名）：负责对赛卷、赛件等进行加密、解密。

3) 现场赛位裁判（8名）：检查工具箱，维护赛场纪律，做好赛场记录，当天竞赛结束后，对选手职业素养进行集体评判打分。

4) 现场收件裁判(1名): 比赛结束时负责收取竞赛作品,清点无误后和监督员一起将其送加密室。在竞赛过程中负责对参赛选手的职业素养进行拍照,拍照要求至少对参赛队每名选手拍一张照片,考察选手是否穿戴工作服、工作帽、工作鞋、防护镜;对现场提供的长条桌拍一张照片,对选手工位上的工具、刀具和量具拍一张照片,考察选手工具、量具、刀具及其它附件的摆放规范,照片中须出现该参赛队的赛位号。

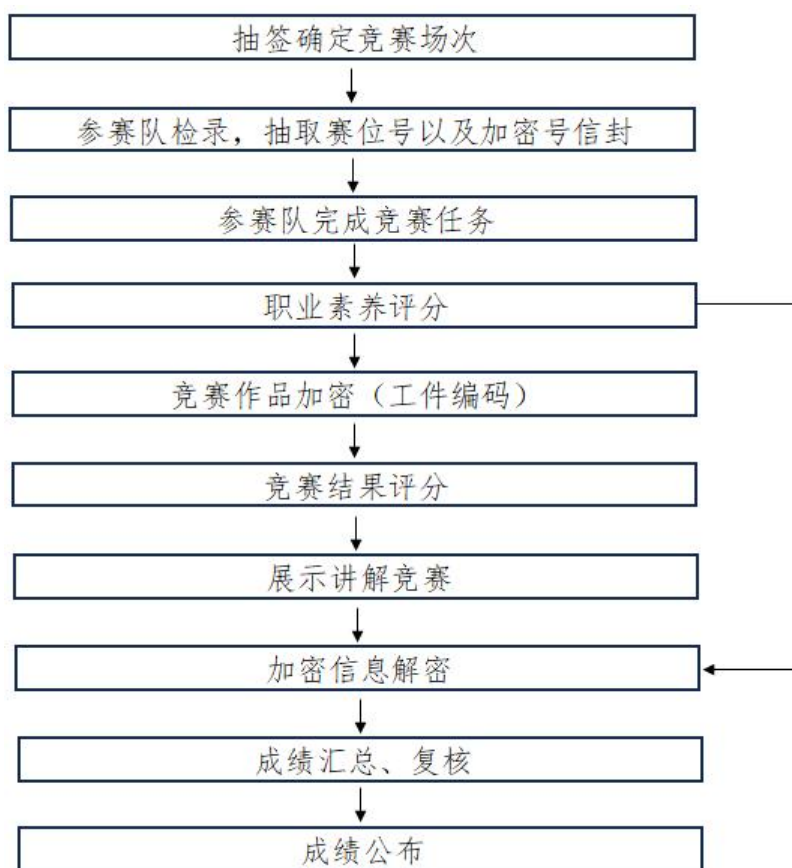
5) 评分裁判(15名): 负责对提交的赛件按评分标准进行检测评定。

6) 展示讲解裁判(8名): 负责聆听、观看所有选手的展示讲解,根据评分标准独立打分,7人评分,1人登分。

(3) 监督组对裁判组的工作进行全程监督,并对竞赛成绩抽检复核。

(4) 仲裁组负责接受由参赛队领队提出的对裁判结果的申诉,组织复议并及时反馈复议结果。

2. 成绩管理流程



成绩管理流程图

3. 比赛成绩评定

（1）过程评分

操作技能竞赛现场裁判在当天竞赛结束后，依据过程评分表里对参赛队操作规范等进行记录，对选手职业素养与操作安全、试模、装配调试与功能测试等竞赛内容进行评判，评判由现场裁判长主持，5名现场裁判组成评判组，评判时，依据评分表，5人独立进行打分，去掉一个最高分、去掉一个最低分后，取平均值。展示讲解竞赛由裁判在现场进行打分，评判时，依据评分表，7名裁判独立进行打分，去掉一个最高分、去掉一个最低分后，取平均值。对于需要保存数据的考核点使用U盘备份数据。

（2）结果评分

过程评分之外的模块采用结果评分。

评分裁判对参赛队提交的赛件，依据项目评分标准由裁判进行评分。复杂部件造型、零件外观倒角等主观评价要素需依据评分表裁判长主持，5人独立进行打分，去掉一个最高分、去掉一个最低分后，取平均值。

赛件的零件尺寸精度、几何精度、表面粗糙度等客观要素须由三坐标测量机、蓝光扫描仪和表面粗糙度仪等测量仪器进行检测评分，客观要素评价时须由专业技术人员在两名裁判的监督下进行。

（3）抽检复核

为保障成绩统计的准确性，监督组对项目总成绩排名前30%的参赛队的成绩进行复核；对其余成绩进行抽检复核，抽检覆盖率不得低于20%，监督组将复检中发现的错误通过书面方式及时告知裁判长，由裁判长更正成绩并签字确认；错误率超过5%的，则认定为非小概率事件，裁判组需对所有成绩进行复核。

4. 解密

裁判长正式提交工位号评分结果并复核无误后，加密裁判在监督人员监督下对加密结果进行逐层解密。

5. 成绩公布

将解密后的各参赛队结果汇总，经裁判长、监督员和专家组长及巡视员签字后，在成绩发布会上公布。

七、竞赛环境

1. 赛场设在规范的车间内，赛场符合防火安全规定，防火疏散标识清晰、齐全，疏散通道畅通；赛场采光、照明和通风良好，提供稳定的水、电、气源，并配有供电应急设备等。

2. 竞赛场地划分为检录区、加工区、收件区、检测区，现场服务与技术支持区、休息区、医疗区、观摩通道。

3. 赛场提供拥有数控车床、数控铣床（四轴）、钳工工作台（包括台式钻床、台虎钳、划线平板等）的赛位，每个赛位有足够的操作区域，合计占地面积不少于 350 平方米，并标明编号。

4. 数控车床、数控铣床（四轴）各配有两台计算机和一个工作台，一台计算机与机床实现数据通讯连接；工作台供选手书写，摆放工、量、刀具。

5. 赛场中心位置设置醒目的计时器或时钟 1 个。

6. 赛场提供竞赛用卸刀器，不超过 2 个赛位共用一个。

7. 选手可依据公开竞赛试题自带相应的量具、部分刀具、刀柄（数量不限），但不允许携带二类工装夹具。

8. 每个赛位提供竞赛用毛坯、辅料等耗材，并配有相应数量的清洁器具。

9. 赛场提供的附件清单见以下表。

数控车床赛场提供的附件表

序号	名称	型号/规格	数量	备注
1	卡爪	机床配套	1 副/台	
2	卡盘扳手	机床配套	1 副/台	
3	刀架扳手	机床配套	1 副/台	
4	砂轮机及砂轮		6	
5	冷却液		若干	
6	润滑油		若干	

数控铣床（四轴）赛场提供的附件表

序号	名称	型号/规格	数量	备注
1	第四轴三爪自定心卡盘	≥200，手动	1/每台	
2	精密平口钳	≥ 160mm，钳口高度待定	1/每台	

3	刀柄	可自备	2/每台	
4	卸刀器		1/每台	
5	橡胶榔头		1	
6	抹布		若干	
7	冷却液		若干	

10. 赛场设有保安、公安、消防、设备维修和电力抢险人员待命，以防突发事件。

11. 赛场配备维修服务、医疗、生活补给站等公共服务设施和工作人员，为选手和赛场人员提供服务。

八、技术规范

（一）职业标准

1. 竞赛按照《车工国家职业标准》、《铣工国家职业标准》和《模具工国家职业标准》中国国家职业资格三级（高级工）和二级（技师）的要求为基础，参考世界技能大赛技术规范要求。

2. 竞赛按照机械制图国家标准、塑料模具的国家标准、安全生产规范、测量技术规范、机械装配规范等国家或行业标准、规范的要求实施。

3. 竞赛联系企业生产实际，关注行业发展，结合技术技能人才培养要求和职业岗位需要，适当增加新知识、新技术、新技能等相关内容。

4. 模具通用零部件精度与工艺标准，按照塑料模具的国家标准执行。

（二）教学标准

按照职业技术学院数控技术、模具设计与制造技术、机械设计与制造、机械制造及自动化等专业教学标准（试行）要求实施，符合高职院校机械制造技术、机械加工技术、模具数字化设计与制造、数控技术应用等课程相关实训教学内容的需求。

（三）技术指标

1. 技能竞赛的知识与技能

（1）复杂零件三维造型；

（2）模具数字化设计，装配图要体现合理装配关系和工作原理，主要结构表达清晰，视图布局合理，符合国家标准；零件图视图布局合理，尺寸标注清晰，尺寸公差、形位公差、表面粗糙度标注齐全，符合模具制造工艺要求，图面符合国家标准；

- (3) 手动编程和自动编程；
- (4) 车削及组合加工的工艺设计、程序编制与加工；
- (5) 铣削（含四轴）及组合加工的工艺设计、程序编制与加工；
- (6) 数控机床试切加工，掌握单件加工精度与测量方法；
- (7) 数控机床批量加工，掌握批量加工精度与测量方法；
- (8) 模具的装配、调试与注塑。

2. 竞赛的加工精度要求

加工精度等级：尺寸精度等级 IT7~10，个别 IT6；形位精度等级达到 IT9 级；表面粗糙度 Ra1.6~3.2，个别 Ra0.8。

（四）职业道德

1. 敬业爱岗，忠于职守，严于律己。
2. 刻苦学习，钻研业务，善于观察，勤于思考。
3. 认真负责，吃苦耐劳。
4. 遵守操作规程，安全、文明生产。
5. 着装规范整洁，爱护设备，保持工作环境清洁有序。

九、技术平台

（一）技能操作部分

1. 硬件技术平台

（1）数控车床参数见下表

数控车床参数信息

种类	机床型号	数控系统	主要技术指标 (最低要求)	数量
数控 车床	相当于 CK6136 (具体型号 待定)	西门子 828D	1. 回转直径 $\geq 400\text{mm}$ 2. 三爪卡盘直径 200mm 3. 主轴电机功率 $\geq 5.5\text{Kw}$ 4. 主轴转速 $\geq 2000\text{rpm}$ 5. 工件长度 $\geq 750\text{mm}$ 6. 四工位电动刀架，刀柄 25x25 7. 手动尾座 8. 冷却系统 9. 自动润滑系统 10. 整机具有较好的刚性，精度符合有关国家标准 11. 设备性能基本一致	待 定

注：相同品牌的不同型号的数控系统不再区分。

(2) 数控铣床（四轴）参数见下表

数控铣床（四轴）参数信息

种类	机床型号	数控系统	主要技术指标 (最低要求)	数量
数控 铣床 (四轴)	相当于 XK-L850 (具体型号 待定)	发那科 0i MF plus	1. 工作台尺寸: $\geq 500 \times 1000$ 2. 伺服主轴电机功率: $\geq 7.5 \text{Kw}$ 3. 主轴最高转速: $\geq 10000 \text{rpm}$ 4. 刀柄: BT40 5. 导轨形式: 三轴线轨 6. 第四轴转台: 工作台直径 $\geq 250 \text{mm}$ 7. 切削区水冷系统 8. 自动润滑系统 9. 冲屑气枪 10. 整机具有较好的刚性, 精度符合有关国家标准 11. 设备性能基本一致	根据 报 名 情 况 待 定

注: 数控铣床和加工中心不再区分, 相同品牌的不同型号的数控系统不再区分。

(3) 注塑机参数见下表

注塑机参数信息

种类	机床型号	系统	主要技术指标 (最低要求)	数量
注塑机	待定	待定	1. 注射容积 $\geq 28 \text{cm}^3$, 注射质量: 50-60g 2. 螺杆直径 28 mm, 锁模力: 30t 3. 模板尺寸 $460 \times 450 \text{ mm}$, 模具厚度: 100-300 mm 4. 动模行程 250mm, 托模行程: $\geq 80 \text{ mm}$	根据 报 名 情 况 待 定

(4) 配套夹具

每台数控铣床配第四轴三爪卡盘(8吋)和精密平口钳(不小于6吋)各1台。三爪卡盘与数控转台已固定, 选手不得拆卸。每场比赛前平口钳与工作台处

于松动状态，配有夹紧的螺钉螺母。选手可自带辅助钳口等。

严禁选手自带 WD-40 防锈清洗剂等易燃易爆化学品。

(5) 竞赛检测仪器设备

①三坐标测量机

②蓝光扫描仪

③粗糙度仪

④测高仪

⑤手工检测量具

(6) 计算机

操作技能竞赛环节每个赛位配备 4 台电脑。

①处理器：不低于 i5 或兼容处理器，主频 2.6GHz 以上。

②内存：不低于 8G。

③硬盘：可用磁盘空间（用于安装）不低于 5G。

④操作系统：Windows 7 及以上操作系统、MS Office 2010 中文版。

⑤其它软件：搜狗拼音输入法、搜狗五笔输入法、NERO8.0 刻录软件。

(7) 其他

上述未涉及的赛场提供和需自备物料、工具、量具、刀具、附件等清单将同样题一并公布。

2. 软件和其他技术平台

(1) 由赛场统一提供，采用全国比赛和世界技能大赛指定的主要软件。

CAXA 3D 实体设计 2022、CAXA 制造工程师 V2022、MASTERCAM 2020 教育版、西门子 NX12（赛场应配置局域网）、中望 3D 教育版 2023；中望机械 CAD 教育版 2023（含龙腾塑胶模具模块）。

选手也可自带正版软件，提前和赛场联系安装，由现场裁判员调配。

(2) 通讯软件：CAM 软件自带通讯，CIMCO Edit。

(3) 竞赛的毛坯材料：竞赛加工赛件的毛坯材料有 45 钢、Q235、2A12 等，均为出厂原态，不做其它热处理。

(4) 竞赛的刀具、量具、工具清单：按照样题准备。

以下是建议的清单，数量不限。

1) 数控车床

数控车床建议自带刀具、工具清单见下表，数量不限。

数控车床刀具、工具建议自带清单

序号	名称	型号/规格
1	外圆车刀	主偏角 93°
2	圆弧车刀	$R < 3$
3	外切槽刀	刀宽 ≤ 3
4	三角形外螺纹车刀	牙形角 60°
5	三角形内螺纹车刀	牙形角 60°
6	内孔车刀	
7	内切槽刀	
8	端面车刀	
9	中心钻	A3
10	麻花钻	
11	莫氏钻套	
12	顶尖	
13	起子	一字、十字
14	内六角扳手	6、8、10、12
15	活络扳手	12 寸
16	管子钳	挟持直径 $\leq 80\text{mm}$
17	清除铁屑用的钩子	自定
18	计算器	
19	笔	

上表为建议清单，选手可根据样题实际情况准备。允许携带清单以外的刀具和工具，不允许携带自制工装、芯轴、毛坯、存储介质以及危险物品。

2) 数控铣床（四轴）

数控铣床（四轴）建议自带刀具、工具清单见下表，数量不限。

数控铣（四轴）刀具、工具建议自带清单

序号	名称	型号/规格	精度
1	面铣刀柄	Φ80	
2	直柄铣刀刀柄		
3	锥柄钻头刀柄		
4	微调精镗刀柄		
5	攻牙刀柄		
6	钻夹头	与刀柄配套	
7	丝攻		7H
8	钻头		
9	铣刀（粗、精）	Φ4/Φ6/Φ8/Φ10/Φ12	
10	球头铣刀	Φ4/Φ6/Φ8/Φ10	
11	直柄铰刀		H7
12	中心钻	A3	
13	丝锥		7H
14	45° 倒角铣刀	最小直径Φ6	
15	等高垫铁		
16	铜棒		
17	活络扳手	12 吋	
18	起子	一字、十字	
19	内六角	6、8、10、12	

上表为建议清单，选手可根据样题实际情况准备。允许携带清单以外的刀具和工具，不允许携带自制工装、芯轴、毛坯、存储介质以及危险物品。

模具制造参照此建议清单。

3) 量具

建议自带量具清单见下表，数量不限。

量具建议自带清单

序号	名称	规格	精度
1	游标卡尺	0~200	
2	螺纹塞规		
3	R 规		
4	深度千分尺		
5	深度游标卡尺		
6	外径千分尺	0~25	
		25~50	
		50~75	
		75~100	
		100~125	
7	塞 尺	0.02~1	
8	内径量表		
9	百分表	钟式/杠杆	
10	磁力表座		
11	公法线千分尺	0~25	
		25~50	
		50~75	
		75~100	
12	内测千分尺	5~30	
		25~50	
		50~75	
13	寻边器		
14	Z 轴设定仪		
15	量块		

上表为建议清单，选手可根据样题实际情况准备，允许携带清单以外的国标量具。

(5) 其它设备、用品（赛点配置）

- 1) 消防设备：干粉灭火器若干
- 2) 服务设备：饮水机 4 台
- 3) 应急车辆：1 辆
- 4) 润滑油、冷却液、拖把、扫帚、棉纱、刷子等：若干

(6) 相关人员（赛点配置）

- 1) 设备维护人员：若干名
- 2) 电力管理人员：1 名
- 3) 后勤保障人员：2 名
- 4) 保安人员：4 名
- 5) 医护人员：2 名

(二) 展示讲解部分

承办校提供不低于技能比赛相同的标准技术平台及展示大屏，另提供精雕数控机床的工位以供选手选用，具体参数如下。

1. 精雕数控系统
2. X/Y/Z 轴行程 $\geq 600*500*300\text{mm}$
3. 主轴最高转速 $\geq 10000\text{rpm}$
4. 台面尺寸 $\geq 600*400\text{mm}$
5. X/Y/Z 最高快速移动速度： $\geq 20\text{m/min}$
6. X/Y/Z 最高进给移动速度： $\geq 8\text{m/min}$
7. 承载能力 $\geq 200\text{Kg}$
8. 刀柄规格：HSK-A50
9. 不得使用刀库和机内对刀仪

展示部分可使用承办校提供的设备，亦可自带设备。

承办学校须在赛前项目说明会上向参赛队伍公布可提供的设备、软件、材料及场地等相关信息。如自带大型设备（非随身携带的设备），赛前 5 天参赛队必须安排进入赛场，提前安装就位。

项目说明会后 10 天内参赛队伍在赛前确定设备和材料选用情况，与承办学校签订参赛设备、材料和比赛环境（条件）需求协议。明确是否使用承办学校提供的设备与材料。如选手部分或全部自带设备、工装、附件和材料等，应明确承办校需提供的场地、水、电、气、网等要求；同时须对参赛设备、材料和比赛环境（条件）使用的规范性、安全性做出承诺（使用的自带设备、工装、附件、材

料及软件等，技术支持由参赛校自己负责)。在报名系统上传盖章确认后，由省大赛组委会办公室进行审核确认。双方无法达成需求协议的，由省大赛专家组裁定。

十、成绩评定

操作技能比赛部分考核技能水平和职业素养，考核权重占 80%；展示讲解部分围绕技能水平、职业素养、应用价值、团队合作、创新创业五个方面，考核权重占 20%。

(一) 评分文件

1. 评分标准

操作技能评分指标 (80 分)

一级指标	比例	二级指标	配分	评分方法
机构创新设计与加工	43%	按任务书中要求进行机构创新设计制造	5 分	结果评分，由 5 名裁判员共同进行
		按任务书中要求进行零件造型	5 分	
		数控车编程与加工	12 分	
		数控铣 (含四轴) 数控编程与加工	21 分	
模具结构设计、加工、装配与功能实现	32%	注塑模具三维建模	8 分	
		注塑模具二维工程图设计 (含总装及指定零件工程图)	10 分	
		指定模具关键零部件加工	8 分	
		模具装配精度，分型面合模精度，机构装配精度等	2 分	
		注塑成型，模具调试与产品成型	4 分	
机构装配、调试与功能测试	3%	零部件装配、调试	1 分	
		功能测试	2 分	
职业素养与操作安全	2%	工具、量具、刃具摆放	0.5 分	过程评分，主观评价，由 5 名裁判员依据相关记录在当天赛后共同评分
		安全防护	0.5 分	
		现场安全、文明生产和操作规范	1 分	

上表配分在实际命题时可能略有变化。

展示讲解具体评分指标（评分细则）见下表。

展示讲解评分指标（20 分）

一级指标	比例	二级指标	配分	评分方法
技能水平	8%	操作规范性。技能操作规范，0.5 分；符合行业标准和岗位要求，0.5 分	1	7 名裁判独立进行打分，去掉一个最高分、去掉一个最低分后，取平均值。
		技能熟练度。知识技术应用和软硬件等工具使用熟练，0.5 分；操作流畅，0.5 分；运用精准，0.5 分；任务进度控制和时间利用合理，0.5 分	2	
		任务难易度。工作任务完整，0.5 分；突出关键技术，0.5 分；具有一定挑战性，0.5 分；需要较高技能操作水平和解决复杂问题的综合能力 0.5 分	2	
		技术先进性。体现所属行业新标准、新技术、新场景应用，1 分；积极应用前沿技术、数字化技术，技术选择恰当，1 分	2	
		现场讲解效果。讲解内容逻辑清晰，0.4 分；重点突出，0.3 分；表达准确，0.3 分	1	
职业素养	2%	职业道德与行为规范。诚信守法，尊重知识产权，0.5 分；遵守职业伦理，展现良好职业风貌，0.5 分	1	
		工匠精神。注重细节，精益求精，追求卓越，0.3 分；体现管理意识和质量意识，0.2 分	0.5	
		安全意识。严格遵守安全规	0.5	

		范，0.3分；具备劳动保护和风险防范意识，0.2分		
应用价值	4%	实用性。解决方案可直接应用于实践，0.5分；有效解决生产、生活中的实际问题，0.5分；契合产业转型升级、区域经济社会发展、乡村振兴、促进高质量就业等国家战略需求，1分	2	
		经济性。资源利用合理，0.5分；体现高效益、高质量，0.5分	1	
		可持续性。具有良好环保意识，绿色低碳，0.5分；符合产业未来发展方向，0.5分	1	
团队合作	3%	团队精神。团队成员能够准确理解共同目标和任务，0.5分；清楚自己的角色定位和职责，0.5分；团队成员相互尊重、信任和支持，0.5分；拥有良好的团队氛围，0.5分	2	
		沟通协作。团队成员在比赛中能够有效沟通、紧密协作，0.2分；能够相互补台，0.5分；共同应对突发情况，0.3分	1	
创新创业	3%	创新意识。体现原始创意，0.5分；体现创新和团队成员创新精神、创新能力，0.5分	1	
		创新成效。在要素整合、新技术应用、工艺流程改进、服务模式优化等方面具有原	2	

		创性，1 分；侧重加工工艺创新、实用技术创新、产品（技术）数字化改良、应用性优化、民生类创意等，1 分		
--	--	---	--	--

两个模块配分一级指标保持不变，二级指标配分在很小的范围内根据零部件的结构组成作适应性调整。操作技能三级指标见样题评分表，展示讲解原则上不设三级指标。

2. 评分表

操作技能评分表根据项目评分标准，由命题专家在拟定比赛任务书时拟定，裁判根据评分表对选手的比赛成绩进行评定（评分表见样题）。

（二）操作技能评分方法

1. 评分原则

（1）赛件尽量采用设备和仪器检测评定，无法用设备检测的要素或检测设备数量不能满足要求时可以手工检测。检测设备和仪器包括三坐标测量机、蓝光扫描仪、高度测量仪、表面粗糙度等，螺纹、外观、装配等由检测裁判组依据评分标准集体评分。

（2）考虑选手手工测量与三坐标测量存在的实际误差，三坐标测量值对比图纸尺寸，超差 $\leq 0.004\text{mm}$ ，认为合格。

2. 检测人员组成

（1）大赛中三坐标测量机、蓝光扫描仪和粗糙度测量仪由具有测量资质的人员进行操作。

（2）检测裁判组负责赛件的手工检测、外观评价和仪器检测的监督工作。

3. 评分流程

检测过程中，三坐标测量机、蓝光扫描仪和粗糙度仪可以由检测裁判操作，也可聘请第三方人员操作，都必须在不少于 2 名裁判员的监督下进行数据测量和数据存储。存储后的测量数据任何人不得修改，并立即打印纸质文件签字确认后交给检测裁判长妥善保存。主观评分和手工测量数据须每名参与评判的裁判员签字确认，交给检测裁判长妥善保存。手工测量产生异议时，以三坐标测量机检测结果为准。

4. 测量及评价方法

(1) 测量方法和手段符合实际生产情况，非重要尺寸，使用合格和不合格判据，如用卡规、塞规、环规等测量；重要关键数据使用定量测量（优先选用三坐标测量机或蓝光扫描仪进行检测），以测得数据作为评判依据。

(2) 外螺纹采用相应精度的螺纹环规进行检测，内螺纹采用相应精度的螺纹塞规进行检测。

(3) 图纸中标注的表面质量必须用粗糙度仪进行检测。零件必须架在 V 型铁和平台上，粗糙度仪的测针必须保证无磨损状态，测量表面质量时，应以表面质量最差处作为测量点，测针的运动方向应尽量垂直于加工纹理方向，其余表面质量采用参考比较样板目测方式进行。

(4) 主观评判时，每一评价要素由裁判组集体打分，取平均值。

(三) 展示讲解评分方法

展示讲解依据五个评分要素对参赛队伍的工作任务完成情况作出综合成绩评定，7 名裁判独立进行打分，去掉一个最高分、去掉一个最低分后，取平均值。

(四) 成绩审核与产生

1. 评分小组应统计各个工位在该评分项目中的得分，对项目成绩进行复查审核。提交裁判长。

2. 裁判长统计各个工位各个评分项目的得分，产生每个工位的总分（竞赛成绩）。

3. 为保障成绩评判的准确性，监督组将对项目成绩抽检复核，如发现成绩错误以书面方式及时告知裁判长，由裁判长更正成绩并签字确认。

4. 最终成绩经复核无误，由加密裁判在监督员的监督下解密，由裁判长、监督人员签字确认。

5. 当总成绩相等时，以操作技能分数高者为先；若总成绩及操作技能分数均相同，则以数控编程与加工模块分数高者为先；若数控编程与加工模块分数均相同，则以塑料件精度与质量分数高者为先。若前述四项分数均相同，则以交卷时间早者为先。

十一、奖项设定

（一）参赛选手奖

根据竞赛成绩，从高到低排序，按参赛队数的 10%设一等奖，20%设二等奖，30%设三等奖。

（二）指导教师奖

对获得一、二、三等奖选手的指导教师颁发指导教师奖。

十二、赛场预案

赛前成立应急处理小组，比赛期间发生任何意外事故（如赛题、设备、安全等方面的问题），发现者应第一时间报告项目专家组长，立即采取措施避免事态扩大，启动应急预案予以解决并报告大赛组委会。项目出现重大安全问题可以停赛，是否停赛由项目组委会决定。事后，应向大赛组委会报告详细情况。

（一）竞赛平台相关预案

1. 竞赛前 1 周，竞赛平台按照项目专家组要求进入赛场，并进行满负荷动作测试连续 24 小时，确保零故障。

2. 竞赛现场提供 1 台备用设备，在竞赛设备出现故障无法短时间恢复时，由裁判长确认启动备用设备。

3. 竞赛现场确保提供充足的具备专业技术能力的工作人员，辅助裁判确认竞赛设备和电脑软件状态，快速识别问题根源并及时有效采取措施，保障竞赛顺利进行。

（二）赛场环境相关预案

1. 竞赛现场配置专业电工维修人员，保障供电正常。

2. 竞赛现场配置安全通道，当出现火情或其他灾害情况，工作人员应立即向保卫组汇报，保卫组接报后要火速到达现场并配合消防队员和公安干警，指挥人员疏散到安全区域并及时处置现场状况。

3. 竞赛现场配置医务人员和常用药品，当出现人员受伤时做到及时救护。

4. 发生突发事件时，全体人员必须服从命令、听从指挥，以大局为重，不得顶撞、拖延或临时逃脱。安全出口执勤人员，接到指令后立即打开出口门，疏导参赛人员有序撤离现场。

5. 比赛期间发生意外事故，发现者应在第一时间报告，同时采取措施，避免

事态扩大。赛场应立即启动预案予以解决并向上级报告。出现重大安全问题可以停赛，是否停赛由组委会决定。事后，赛场向大赛组委会报告详细情况。

十三、项目安全

竞赛安全是技能竞赛一切工作顺利开展的先决条件，是项目筹备和运行工作必须考虑的核心问题。采取切实有效措施保证大赛期间参赛选手、指导教师、裁判员、工作人员及观众的人身安全。

（一）比赛环境

在赛前组织专人对比赛现场、住宿场所和交通保障进行考察，并对安全工作提出明确要求。赛场的布置，赛场内的器材、设备，应符合国家有关安全规定。如有必要，也可进行赛场仿真模拟测试，以发现可能出现的问题。承办单位赛前须按照项目规程要求排除安全隐患。

赛场周围要设立警戒线，防止无关人员进入发生意外事件。比赛现场内应参照相关职业岗位要求为选手提供必要的劳动保护。在具有危险性的操作环节，裁判员要严防选手出现错误操作。

承办单位应提供保证应急预案实施的条件。对于比赛内容涉及高空作业、可能有坠物、大用电量、易发生火灾等情况的项目，必须明确制度和预案，并配备急救人员与设施。

承办单位制定开放赛场和体验区的人员疏导方案。赛场环境中存在人员密集、车流人流交错的区域，除了设置齐全的指示标志外，须增加引导人员，并开辟备用通道。

大赛期间，承办单位应在赛场管理的关键岗位增加力量并建立安全管理日志。

参赛选手进入工位、赛事裁判工作人员进入工作场所，严禁携带通讯、照相摄录设备，禁止携带记录用具。如确有需要，由赛场统一配置、统一管理。项目可根据需要配置安检设备对进入赛场重要部位的人员进行安检。

（二）生活条件

比赛期间，统一安排参赛选手和指导教师食宿。承办单位须尊重少数民族的信仰及文化，根据国家相关的民族政策，安排好少数民族选手和教师的饮食起居。

比赛期间安排的住宿地应具有宾馆/住宿经营许可资质。以学校宿舍作为住宿地的，大赛期间的住宿、卫生、饮食安全等由提供宿舍的学校负责。

大赛期间承办单位须保障比赛期间选手、指导教师和裁判员、工作人员的交通安全。

各项目的安全管理，除了可以采取必要的安全隔离措施外，应严格遵守国家相关法律法规，保护个人隐私和人身自由。

（三）参赛队责任

1. 各学校组织参赛队时，须安排为参赛选手、领队、指导教师等人员购买大赛期间的人身意外伤害保险。

2. 各学校参赛队组成后，须制定相关管理制度，并对所有选手、指导教师进行安全教育。

3. 各参赛队伍须加强对参与比赛人员的安全管理，实现与赛场安全管理的对接。

（四）应急处理

比赛期间发生意外事故，发现者应第一时间报告项目专家组长，同时采取措施避免事态扩大，立即启动预案予以解决并报告组委会。项目出现重大安全问题可以停赛，应向组委会报告详细情况。

（五）处罚措施

1. 因参赛队伍原因造成重大安全事故的，取消其获奖资格。

2. 参赛队伍有发生重大安全事故隐患，经赛场工作人员提示、警告无效的，可取消其继续比赛的资格。

3. 赛场工作人员违规，按照相应的制度追究责任。情节恶劣并造成重大安全事故的，由司法机关追究相应法律责任。

十四、竞赛须知

（一）参赛队须知

1. 参赛队名称统一使用规定的代表队名称。

2. 参赛队员在报名获得审核确认后，原则上不再更换，如筹备过程中，选手因故不能参赛，所在学校需出具书面说明并按相关规定补充人员并接受审核；竞赛开始后，参赛队不得更换参赛队员，（允许缺员比赛，但不得少于2人）。

3. 参赛队按照大赛赛程安排凭大赛组委会颁发的参赛证和有效身份证件参加比赛及相关活动。

4. 各参赛队统一安排参加比赛前熟悉场地环境的活动。

5. 各参赛队准时参加赛前领队会，领队会上举行抽签仪式抽取场次号。

6. 各参赛队要注意饮食卫生，防止食物中毒。

7. 各参赛队要发扬良好道德风尚，听从指挥，服从裁判，不弄虚作假。

（二）指导老师须知

1. 各指导老师要发扬良好道德风尚，听从指挥，服从裁判，不弄虚作假。指导老师经报名、审核后确定，一经确定不得更换。

2. 对申诉的仲裁结果，领队和指导老师应带头服从和执行，还应说服选手服从和执行。

3. 指导老师应认真研究和掌握本项目比赛的技术规则和赛场要求，指导选手做好赛前的一切准备工作。

4. 领队和指导老师应在赛后做好技术总结和工作总结。

（三）参赛选手须知

1. 参赛选手应严格遵守竞赛规则和竞赛纪律，服从裁判员和竞赛工作人员的统一指挥安排，自觉维护赛场秩序，不得因申诉或对处理意见不服而停止比赛，否则以弃权处理。

2. 参赛选手在赛前熟悉设备和竞赛时间内，应该严格遵守所用设备的工艺守则和安全操作规程，杜绝出现安全事故。

3. 参赛选手不得将通讯工具、任何技术资料、工具书、自编电子或文字资料、笔记本电脑、通讯工具、摄像工具以及其他即插即用的硬件设备带入比赛现场，否则取消选手比赛资格。

4. 参赛选手应严格按竞赛流程进行比赛。

5. 参赛选手必须持本人身份证和佩戴组委会签发的参赛证，按比赛规定的时间，到指定的场地参赛。

6. 参赛选手须赛前 60 分钟到达检录处检录。先抽取赛位和加密号信封，用身份证和参赛证更换赛位证，在赛位抽签记录表上签字，一个加密号信封上签上参赛队城市名和选手姓名，每名选手带上另一个加密号信封（妥善保管，信封外

观不得有任何标识)和赛位证进入赛场指定赛位参加比赛。

7. 由于选手自身原因迟到,不能与本场同步开始比赛,不予补时;裁判长宣布竞赛开始时仍未到场,按弃赛处理。已检录入场的参赛选手未经允许,不得擅自离开。选手提前完成比赛,必须比赛结束方可离开赛场。

8. 参赛选手进入赛位,进行赛前准备。检查毛坯,检查计算机、数控机床和配套的工具,检查CAD/CAM软件及机床传输等是否正常。

9. 赛前5分钟发放赛题,裁判长宣布比赛开始,参赛选手方可进行比赛。

10. 参赛选手必须将全部数据文件存储至计算机指定盘符下,不按要求存储数据,导致数据丢失者,责任自负。

11. 比赛过程中,选手若需休息、饮水或去洗手间,一律计算在比赛时间内。食品和饮水由赛场统一提供。

12. 比赛过程中,参赛选手须严格遵守相关操作规程,确保人身及设备安全,并接受裁判员的监督和警示,若因选手个人因素造成人身安全事故和设备故障,不予延时,情节特别严重者,由裁判长视具体情况作出处理决定(最高至终止比赛)并上报组委会批准后执行;若因非选手个人因素造成设备故障,由现场裁判视具体情况作出延时处理意见并由现场裁判长批准后执行,并由选手在赛场记录表上确认(按手印)。

13. 参赛选手在比赛过程中不得擅自离开赛场,如有特殊情况,需经现场裁判长同意后,特殊处理。

14. 比赛过程中,参赛选手不能更换毛坯,也不能相互借用工量具。各参赛选手间不能走动、交谈。比赛过程中出现设备故障等设备问题,应提请现场裁判长到工位处确认原因。如果确实是因为设备故障原因导致选手中断或终止比赛,由现场裁判长视具体情况作出决定。

15. 参赛选手在操作技能竞赛过程中,必须穿工作服、防砸防刺穿劳保工作鞋,佩戴护目镜,女选手要求带工作帽,且长发不得外露。

16. 比赛过程中,选手不得修改机床参数,擅自修改机床参数者一经发现取消比赛成绩。

17. 裁判长在比赛结束前15分钟对选手做出时间提醒。裁判长宣布竞赛结束后,还未完成加工的选手应立即按下机床“进给保持”键,使刀具离开工件至安

全位置,然后停止机床并卸下工件;如选手未按规定执行,裁判有权按下机床“进给保持”键,要求选手停止操作、上交工件,并记录在案。

18. 试模选手操作比赛结束后在现场裁判带领下去注塑机上轮流试模。试模后选手在现场裁判陪同下带着赛题、评分表、加密号信封、塑料制件、模具(包括装配的、未装配的、半成品零件、未加工的毛坯等)送收件处。

19. 比赛结束,选手应立即清理赛件,3分钟之内选手必须前往交件处提交全部赛件(包括未加工的毛坯)、所有图纸、评分表、U盘(光盘)、加密号信封。赛件提交后,现场收件裁判和选手在交件记录表上签字确认。

20. 提交赛件后,选手应立即卸下卡爪、清理现场(包括机床和工作台及周边卫生),清点赛位配置的物品,经裁判和工作人员确认后方可离场,不得将草稿纸以及其他与比赛相关的物品带离赛场。此项工作将在选手职业素养环节进行评判。选手离场时用赛位证换回身份证、学生证和参赛证。

21. 参赛选手在竞赛期间未经组委会的批准,不得接受其他单位和个人进行的与竞赛内容相关的采访;参赛选手不得私自公开比赛相关资料。

(四) 工作人员须知

1. 工作人员必须服从项目组委会统一指挥,佩戴工作人员标识,认真履行职责,做好服务赛场、服务选手的工作。

2. 工作人员按照分工准时上岗,不得擅自离岗,应认真履行各自的工作职责,保证竞赛工作的顺利进行。

3. 工作人员应在规定的区域内工作,未经许可,不得擅自进入竞赛场地。如需进场,需经过裁判长同意,核准证件,有裁判跟随入场。

4. 如遇突发事件,须及时向裁判长报告,同时做好疏导工作,避免重大事故发生,确保竞赛圆满成功。

5. 竞赛期间,工作人员不得干涉及个人工作职责之外的事宜,不得利用工作之便,弄虚作假、徇私舞弊。如有上述现象或因工作不负责任的情况,造成竞赛程序无法继续进行,由项目组委会视情节轻重,给予通报批评或停止工作,并通知其所在单位做出相应处理。

(五) 裁判员须知

1. 裁判员执裁期间,统一着装并佩戴裁判员标识,举止文明礼貌,接受参赛

人员的监督。

2. 严守竞赛纪律，执行竞赛规则，服从裁判长的领导。按照分工开展工作，始终坚守工作岗位，不得擅自离岗。

3. 裁判员的工作分为检录裁判、加密裁判、现场执裁、检测裁判等。

4. 除裁判长应工作需要外，加密裁判、现场裁判、检测裁判在比赛的工作场所均不得携带和使用手机。除职业素养须拍照外，所有裁判在工作期间严禁使用各种器材进行摄像或照相。

5. 现场裁判负责检查选手携带的物品，违规物品一律清出赛场，比赛结束后裁判员要命令选手停止加工。

6. 比赛中所有裁判员不得影响选手正常竞赛。

7. 严格执行赛场纪律，不得向参赛选手暗示或解答与竞赛有关的内容。及时制止选手的违纪行为。对裁判工作中有争议的技术问题、突发事件要及时处理、妥善解决，并及时向现场裁判长汇报。

8. 要提醒选手注意操作安全，对于选手的违规操作或有可能引发人身伤害、设备损坏等事故的行为，应立即制止并向现场裁判长报告。

9. 严格执行项目评分标准，做到公平、公正、真实、准确，杜绝随意打分；严禁利用工作之便，弄虚作假、徇私舞弊。

10. 严格遵守保密纪律。裁判员不得私自与参赛选手或代表队联系，不得透露竞赛的有关情况。

11. 裁判员应参加赛前培训。

12. 竞赛过程中如出现问题或异议，服从裁判长的裁决。

13. 竞赛期间，因裁判人员工作不负责任，造成竞赛程序无法继续进行或评判结果不真实的情况，视情节轻重，给予通报批评或停止裁判资格，并通知其所在单位做出相应处理。

（六）机床操作安全

1. 操作机床时应按规定穿戴好防护装备；严禁戴手套、戒指、挂坠等物品操作机床，不得围布于身上。

2. 严禁移动或损坏安装在机床上的警告牌。

3. 操作者应根据机床性能正确使用机床，禁止超性能使用。

-
4. 机床开始工作前要认真检查各旋钮及按钮位置是否正常。
 5. 使用刀具前应确认是否与机床允许的规格相符，破损的刀具要及时更换。
 6. 卡盘扳手和垫块应随手取下，不要遗忘在卡盘上。
 7. 加工时，机床工作台上不许放其它物品，以防发生事故。
 8. 密切注意工件和刀具的夹紧状态。
 9. 铁屑必须要用工具来清理，严禁徒手抓取。
 10. 禁止用手或其它任何方式接触正在旋转的主轴、工件或其它运动部位。
 11. 加工过程中禁止测量工件、用棉纱擦拭工件及清扫机床。
 12. 机床运转中操作者不得离开岗位，机床发生异常立即停车。
 13. 选手必须在操作步骤完全清楚时进行操作，禁止在不知道规程的情况下进行尝试性操作，如机床出现异常，选手必须立即向裁判员报告。
 14. 加工过程中认真观察切削及冷却情况，确保机床、刀具的运行及工件的质量，防止铁屑、润滑油飞溅。
 15. 在加工过程中需测量工件尺寸时，要待机床完全停止，主轴停转后方可进行测量，以免发生人身伤害事故。
 16. 竞赛完成后，选手应清除铁屑，擦拭机床，使机床和工作台及周边环境保持清洁状态。

（七）注塑模具安装与调试规范

1. 模具预检,在模具装上注塑机以前,应进行检验,以便及时发现质量问题,进行修模避免装上机后又拆下来,当模具固定模板和移动模板分开检查时,要注意方向记号,以免合模时搞错。
2. 如果模具结构存在斜导柱安装,装模时,两人要密切配合注意安全,若有侧向分型机构的模具,滑块宜安装在水平位置,即活动块是左右移动。
3. 模具紧固,当模具定位圈装入注塑机上定模板的定位圈座后,用极慢的速度闭模,使动模板将模具轻轻压紧,然后上压紧板,压紧板上一定要装上垫片,压紧板必须上下各装4块,上压紧板时,必须注意将调节螺钉的高度调至与模脚同高,即压紧板要平。

4. 校正顶杆顶出距,模具紧固后,使慢慢启模,直到动模板停止后退,这是顶杆的位置应调节至模具上的顶出板和动模底板之间尚留有不小于5毫米的间隙,以防止损坏模具,而又能顶出制件。

5. 闭模松紧度的调节,为了防止溢边,又保证腔适当排气,在调节液压注塞——肘节锁模机构时,主要是凭目测和经验,即在闭模时,肘节先快后慢,即不很自然,也不太勉强地伸直,闭模松紧度就正好合适。对于模温有要求的模具,应在模具提升模温后,再校闭模松紧度。

6. 能接冷却水,接通冷却水后,应检查其是否畅通、漏水。

十五、申诉与仲裁

1. 各参赛队对不符合项目规程规定的设备、工具、材料、计算机软硬件、竞赛执裁、赛场管理及工作人员的不规范行为等,可向项目仲裁组提出申诉。

2. 申诉主体为参赛队领队。

3. 申诉启动时,参赛队以该队领队签字同意的书面报告的形式递交项目仲裁组。报告应对申诉事件的现象、发生时间、涉及人员、申诉依据等进行充分、实事求是的叙述。非书面申诉不予受理。

4. 提出申诉应在项目比赛结束后2小时内提出。超过2小时不予受理。

5. 项目仲裁组在接到申诉报告后的2小时内组织复议,并及时将复议结果以书面形式告知申诉方。申诉方对复议结果仍有异议,可由领队向大赛仲裁工作组提出申诉。大赛仲裁工作组的仲裁结果为最终结果。

6. 申诉方不得以任何理由拒绝接收仲裁结果;不得以任何理由采取过激行为扰乱赛场秩序。仲裁结果由申诉人签收,不能代收;如在约定时间和地点申诉人离开,视为自行放弃申诉。

7. 申诉方可随时提出放弃申诉。

十六、竞赛观摩

赛场内设定观摩区域和参观路线,向媒体、企业代表、院校师生及家长等社会公众开放。

为保证大赛顺利进行,在观摩期间应遵循以下规则:

1. 观摩人员在规定时间内,在观摩区域按照规定路线,跟随引导人员进行观摩,不得滞留。

2. 观摩全程请保持安静，不得喧哗，不得相互或与选手交谈，不得对选手打手势（包括哑语沟通等明示、暗示行为），不得鼓掌喝彩等干扰选手的行为。

3. 观摩时不得拍照、摄像，不得使用对比赛可能造成干扰的发光或发出声响的设备。

4. 请站在规划的观摩区域或者安全线以外观看比赛，并遵循赛场内工作人员和竞赛裁判人员的指挥，不得有围攻裁判员、选手或者其他工作人员的行为。

5. 请务必保持赛场清洁，观摩时不得抽烟，不得进食，杂物不得乱扔。

6. 为确保选手正常比赛，观摩人员严禁携带手机及其他任何通讯工具。

十七、竞赛直播

1. 赛场内部署无盲点录像设备，能实时录制并播送赛场情况。

2. 赛场外有大屏幕或投影，同步显示赛场内竞赛状况。

十八、其他

1. 参赛选手及相关工作人员，由项目承办院校统一安排食宿，费用自理。

2. 本技术文件的最终解释权归大赛组织委员会。