

2024 年河北省职业院校技能大赛（高职组）
“数控多轴加工技术”赛项

赛
项
规
程

赛项名称： 数控多轴加工技术

英文名称： CNC Multi-axis Machining Technology

赛项组别： 高等职业教育（师生同赛）

赛项编号： GZ014

一、赛项信息

赛项类别			
<input checked="" type="checkbox"/> 每年赛 <input type="checkbox"/> 隔年赛（ <input type="checkbox"/> 单数年/ <input type="checkbox"/> 双数年）			
赛项组别			
<input type="checkbox"/> 中等职业教育 <input checked="" type="checkbox"/> 高等职业教育			
<input type="checkbox"/> 学生赛（ <input type="checkbox"/> 个人/ <input type="checkbox"/> 团体） <input type="checkbox"/> 教师赛（试点） <input checked="" type="checkbox"/> 师生同赛（试点）			
涉及专业大类、专业类、专业及核心课程			
专业大类	专业类	专业名称	核心课程 (对应每个专业, 明确涉及的专业核心课程)
46 装备制造类	4601 机械设计制造类	460101 机械设计与制造	产品三维造型与结构设计
			机械制造工艺
			数控加工编程与操作
			精密测量技术
		460102 数字化设计与制造技术	产品数字化设计与仿真
			产品数字化制造工艺设计
			数控编程及零件加工
			数字化检测技术
		460103 数控技术	金属切削加工与刀具
			数控加工工艺
			数控加工编程与仿真
			机械 CAD/CAM 应用
			多轴数控加工
			产品质量检测
		460112 增材制造技术	产品三维设计
			产品逆向设计
			精密加工技术
		460113 模具设计与制造	模具数字化设计与制造
			模具数控加工
			模具精密检测技术
		460118 机械装备制造技术	计算机辅助设计与制造
			数控加工工艺与编程
			机械装配技术
		460114 特种加工技术	工业产品造型设计
超精密加工			
机械产品测量			

对接产业行业、对应岗位（群）及核心能力		
产业行业	岗位（群）	核心能力 (对应每个岗位（群），明确核心能力要求)
高端装备制造	机械产品设计	具有识读和绘制机械零件图、装配图，以及对复杂零部件进行数字化三维造型的能力
		具有机械产品结构设计、选型设计、优化分析及虚拟装配的能力
	数控工艺编制	具有中等复杂零件数控加工工艺分析与设计、工艺参数优化、工艺仿真与验证的能力
		具有机械制造工艺装备设计、依据加工要求合理选择工艺装备、设计常规和自动工艺装备的能力
	数控编程加工	具有零部件数控加工程序编制与仿真校验和进行计算机辅助制造的能力
		具有正确操作数控加工设备，规范使用夹具、刀具、量具及数控机床保养的能力
	产品质量检测	具有机械零部件产品质量检验、检测设备操作、制订检验检测方案的能力
		具有从事机械加工制造生产组织、装配调试和现场质量管理与控制的能力

二、竞赛目标

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，适应高端装备制造类新材料、新设备、新工艺、新技术的应用，深化高职院校专业建设、人才培养、“三教”改革，促进数控技术及相关专业校企协同创新，实现产教深度融合，引领职业教育高质量发展。通过竞赛，考核选手的数控关键技术应用水平和职业岗位能力，检验选手的质量意识、创新意识、环保意识、成本意识等综合素养；充分展示高职院校先进制造领域教育教学成果，展现广大师生团体协作、锲而不舍、精益求精、追求卓越的职业精神和工匠精

神；推进职业教育“以赛促创、以赛促教、以赛促改”的教育教学改革；推动落实高职院校立德树人根本任务，为我国高端装备制造业培养更多德才兼备、技术精湛的高素质技术技能人才，进一步提升职业教育的社会影响力和吸引力。

三、竞赛内容

参赛选手在赛场连续 7 个小时完成竞赛操作，竞赛内容有：

（一）数字化工艺设计（25% A）

根据要求，完成工艺文件的编制。

按照任务书中加工与装配的要求，利用现场提供的 CAPP 软件模板进行数字化工艺编制，包括规划加工生产工序、刀具的配置、切削条件、加工效率等内容并提交。考核选手生产工艺设计能力。

（二）复杂部件造型（20% A）

根据要求，完成复杂部件的造型。

按照样题中指定图样（DZ**05、DZ**06）的型面特点及造型的需要，利用现场提供的 CAD/CAM 软件，进行复杂部件的造型。考核选手复杂部件造型能力。

（三）数控多轴编程与仿真（20% A）

根据要求，完成指定图样的多轴编程与仿真。

按照任务书中的技术要求，对指定图样（DZ**05、DZ**06）进行多轴编程与仿真校验。在数控编程软件中进行多轴程序编辑，生成仿真软件系统所能识别的数控代码。在仿真软件中设置规定的坐标系、

刀具和毛坯等,将编制好的数控程序导入至仿真系统中进行数控多轴仿真加工。考核选手在多轴机床加工前对程序仿真校验等能力。

(四) 辅助部件数控编程与加工 (40% B)

根据要求,完成辅助部件部分特征的数控编程与加工。

按照指定图样(DZ**01--DZ**04)的技术要求,利用赛场提供的设备及零件毛坯,按照自行设计的工艺,自选数控编程方式,采用铣、钻、镗、铰等方式完成辅助零件的部分特征加工。考核选手数控编程与加工等能力。

(五) 零件多轴数控加工 (45% B)

根据要求,完成复杂部件及辅助部件部分特征的多轴加工。

按照指定图样(DZ**05、DZ**06及DZ**02、DZ**03、DZ**04部分特征)的技术要求,将完成后置处理及仿真加工验证后的数控加工程序传输至加工中心,根据工艺选择相应的刀具完成零件多轴加工。考核选手多轴机床加工能力。

(六) 零件创新设计加工 (15% B)

根据要求,完成零件的创新设计并进行加工。

按照赛场提供的毛坯(可自带标准件),按照工作任务和装配要求进行创新零件设计,最终实现由电机驱动创新设计部件,带动机构(辊轴)工作,完成铝箔轧花。创新设计的零件外观美观无毛刺。考核选手机械设计、数控加工等能力。

(七) 零、部件装配与调试 (20% A)

根据要求,完成部件与相关辅助零件的装配及调试。

按照样题图样，利用赛场提供的标准件和工具，根据装配图样要求，将加工完成的零部件进行装配，并按技术要求进行调试，达到任务书中提出的要求。考核选手对部件的装配及调试等能力。

功能测试用赛位提供的铝箔材料进行试压，要求试压 2 片与图样（DZ**06）相符的测试件，将结果展示给裁判，裁判确认后再将装配好的部件拆散，分别装在现场提供的气泡密封袋中，3 个自带的齿轮、键及试压好的 2 片铝箔也要提交。

（八）职业素养与操作安全（15% A）

考核选手在比赛过程中表现出的职业素养、安全规范等。

- （1）选手分工合作合理、工作细心细致。
- （2）工艺方案设计合理，保障加工安全。
- （3）操作设备规范、生产效率较高。
- （4）正确使用工具、量具。
- （5）合理利用原材料及装配过程中正确消耗材料。
- （6）处理废弃物符合环保要求。
- （7）现场安全、文明生产。

表 1 赛项模块、比赛时长及分值配比一览表

模块		主要内容	比赛时长	分值
模块一： 数字化设计与仿真	1. 数字化工艺设计	根据加工与装配要求，运用 CAPP 软件进行数字化工艺编制，包括规划加工生产工序、刀具的配置、切削条件、加工效率等	模块一、模块二总共 7 小时	7.5
	2. 复杂部件造型	根据后附图样的型面特点和特征造型的需要，选用现场提供的 CAD/CAM 软件建立零件的几何模型，进行复杂部件的造型设计		6

	3. 数控多轴编程与仿真	根据技术要求，在数控编程软件中进行多轴程序编辑，生成仿真软件系统所能识别的数控代码。在仿真软件中设置规定的坐标系、刀具和毛坯等，将编制好的数控程序导入至仿真系统中进行数控多轴仿真加工		6
模块二： 多轴数控加工	4. 辅助部件数控编程与加工	根据后附图样的技术要求，利用赛场提供的设备及毛坯，按照自行设计的工艺，自选数控编程方式，采用铣、钻、镗、铰等方式完成辅助零件的部分特征加工		28
	5. 零件多轴数控加工	按照后附图样的技术要求，将完成后置处理及仿真加工验证后的数控加工程序传输至加工中心，根据工艺选择相应的刀具完成复杂部件及辅助部件部分特征的多轴加工		31.5
	6. 零件创新设计加工	根据工作任务和装配要求，利用赛场提供的毛坯，自行设计工艺，完成零件的创新设计并进行加工，能与辊轴装配，零件外观美观无毛刺		10.5
	7. 零、部件装配与调试	按照后附图样，利用赛场提供的标准件和工具，根据装配图样要求，将加工完成的零部件进行装配，并按技术要求进行调试，达到任务书中提出的要求		6
	8. 职业素养与操作安全	考核选手在比赛过程中表现出的工作细心细致、操作设备规范、生产效率、正确使用工具量具、符合环保要求、现场安全文明生产等职业素养、安全规范等		4.5

四、竞赛方式

1. 竞赛形式为线下比赛。

2. 竞赛以团体赛方式进行，每个参赛队 2 名选手（1 名学生、1 名教师），教师参赛选手必须为本校教龄 2 年以上（含）的在职教师，

学生参赛选手必须是高等职业院校全日制在籍学生，五年制高职须为其四、五年级全日制在籍学生；本科院校须为高职类全日制在籍学生。师生同赛不设指导教师。具体以大赛执委会相关报名通知为准。

3. 不得跨校组队，同一学校报名参赛队不超过 2 支。

4. 凡在往届全国职业院校技能大赛同类赛项中获一等奖的选手，不得参加同一项目同一组别的赛项。

五、竞赛流程

具体竞赛日期，由河北省职业院校技能大赛执委会及赛区执委会统一规定，赛事日程初步安排如表 2 所示。

（一）竞赛时间安排

表 2 竞赛时间安排表

日期	时间	内容
赛前一天	8: 00-12: 00	专家组会议、裁判工作培训、验收赛场
赛前一天	9:00-13:00	参赛代表队报到注册
	14:00-15: 00	领队会（赛前说明、竞赛场次抽签）
	15:30-17:30	分批次熟悉竞赛环境
正式比赛 第一天	06: 30-06: 45	第一场选手检录、抽取工位号
	07: 00-14: 00	第一场选手比赛
	14: 00-14: 15	第二场选手检录、抽取工位号
	14: 30-21: 30	第二场选手比赛
正式比赛 第二天	06: 30-06: 45	第三场选手检录、抽取工位号
	07: 00-14: 00	第三场选手比赛
	14: 00-14: 15	第四场选手检录、抽取工位号
	14: 30-21: 30	第四场选手比赛
赛后第一天	10: 00	解密、公布比赛成绩

注：具体场次和时间安排根据参赛队报名情况进行调整并及时在参赛院校联络群里公布。

（二）比赛流程

表 3 比赛流程表

阶段	序号	流程
准备 参赛 阶段	1	参赛队领队（赛项联络员）负责本参赛队的参赛组织及与大赛执委会办公室的联络工作
	2	参赛选手凭借大赛执委会颁发的参赛证和有效身份证明参加比赛前相关活动
	3	参赛选手在规定时间内及指定地点，向检录工作人员提供参赛证、本人学生证、身份证证件或公安机关提供的户籍证明，通过检录进入
比赛 阶段	1	参赛选手进行第一次抽签，产生参赛号，替换选手参赛证等个人信息
	2	参赛选手进行第二次抽签，确定参赛队赛位
	3	参赛队在赛前 10 分钟领取比赛任务书，选手进行工作分工并制订工作方案；在赛场工作人员引导下，参赛选手比赛前 15 分钟进入赛位，进行赛前准备，按清单检查设备、工具等状况，并签字（参赛号）确认
	4	裁判长宣布比赛开始参赛选手方可开始操作，比赛开始计时，各参赛选手限定在自己的工作区域内完成比赛任务
	5	比赛结束前 15 分钟，裁判长提醒比赛即将结束，各参赛队应准备停止操作，着手进行赛场清理工作
结束 阶段	1	参赛队完成任务并决定结束比赛时，应提请现场裁判到赛位处确认，并提交比赛结果，参赛队签字（参赛号）确认
	2	参赛队完成比赛提交结果后，大赛技术支持人员将到达赛场清点工具、设备等，由参赛选手签字（参赛号）确认；损坏的物件必须有实物在，丢失的要照价赔偿
	3	比赛时间到，未完成比赛参赛队应立即停止操作，赛场技术支持人员检查、裁判员确认后，对赛位进行清理，但不得进行其他活动，然后参赛选手方能离开赛场
	4	参赛选手在比赛期间未经执委会的批准，不得接受任何与比赛内容相关的采访

	5	参赛选手在比赛过程中必须主动配合现场裁判工作，服从裁判安排，如果对比赛的裁决有异议，由领队以书面形式向仲裁工作组提出申诉
--	---	--

六、竞赛规则

（一）选手报名

1. 参赛选手须为普通高等职业院校全日制在籍学生和教龄 2 年以上（含）的在职教师，本科院校中的高职类全日制在籍学生可报名参加比赛，五年制高职四、五年级全日制在籍学生可报名参加比赛。

2. 组队要求：以市为单位组队，具体以大赛执委会相关报名通知为准。参赛选手为同一学校，不允许跨校组队。

3. 人员变更：参赛选手报名获得确认后不得随意更换。如遇特殊情况，需更改报名信息，须由本地教育行政部门于赛项开赛前 10 个工作日向大赛执委会提交申请，经审批通过后由工作人员统一退回修改。

4. 市教育行政部门负责本地区参赛选手的资格审查工作，并保存相关证明材料的复印件，以备查阅。

（二）熟悉场地

1. 执委会安排开赛式结束后各参赛队统一有序地熟悉场地，允许选手进入赛位，熟悉电脑上面的软件，程序传输，不允许装夹毛坯、刀具，不能试切。

2. 熟悉场地时不允许发表有损大赛整体形象的言论，严禁拥挤，喧哗，以免发生意外事故。

（三）入场规则

1. 竞赛用设备平台由赛项执委会统一提供，各参赛队根据竞赛要求选择使用现场提供的设备、器材，可使用规定自带的工、量具和书写用品。

2. 所有人员在赛场内不得有影响其他选手完成工作任务的行为，参赛选手不得串岗串位，要使用文明用语，不得以言语及人身攻击裁判和赛场工作人员。

3. 参赛选手在比赛开始时间 30 分钟前到达指定地点报到，接受工作人员对选手身份、资格和有关证件的核验，参赛号、赛位由抽签确定，不得擅自变更、调整。选手若休息、饮水或去洗手间，耗用的时间一律计算在竞赛时间内，计时工具以赛场配置的数字时钟为准。

（四）赛场规则

1. 选手须在比赛任务书上的规定位置填写参赛号、赛位号。其它地方不得有任何暗示选手身份的记号或符号，选手不得将手机等通信工具带入赛场，选手之间不得以任何方式传递信息，如传递纸条，用手势表达信息等，否则取消成绩。

2. 选手须严格遵守安全操作规程，并接受裁判员的监督和警示，以确保参赛人身及设备安全。选手因个人误操作造成人身安全事故和设备故障时，裁判长有权终止该队比赛；如非选手个人因素出现设备故障而无法比赛，由裁判长视具体情况做出裁决（调换到备用赛位或调整至最后一场次参加比赛）；若裁判长确定设备故障可由技术支持人员排除故障后继续比赛，同时将给参赛队补足所耽误的比赛时间。

3. 选手进入赛场后，不得擅自离开赛场，因病或其他原因离开赛场或终止比赛，应向裁判示意，须经赛场裁判长同意，并在赛场记录表上签字确认后，方可离开赛场并在赛场工作人员指引下到达指定地点。

（五）离场规则

1. 选手须按照比赛程序提交比赛结果，并在比赛赛位的计算机规定文件夹内存储完成的比赛文件，配合裁判做好赛场情况记录并确认，裁判提出确认要求时，不得无故拒绝。

2. 裁判长发布比赛结束指令后所有未完成比赛任务的参赛队须立即停止操作，按要求清理赛位，不得以任何理由拖延竞赛时间。

3. 服从执委会和赛场工作人员的管理，遵守赛场纪律，尊重裁判和赛场工作人员，尊重其他代表队参赛选手。

（六）成绩评定及结果公布

1. 成绩评定

（1）现场评分

现场裁判依据现场打分表，对参赛队的操作规范、现场表现等进行评分。评分结果由裁判签字确认。

（2）结果评分

对参赛选手提交的竞赛成果，依据赛项评价标准进行评价与评分。

2. 成绩公布

(1) 录入。由承办单位信息员将裁判长提交的赛项总成绩的最终结果录入赛务管理系统；

(2) 审核。承办单位信息员对成绩数据审核后，将赛务系统中录入的成绩导出打印，经赛项裁判长、仲裁组、监督组和赛项执委会审核无误后签字；

(3) 报送。由承办单位信息员将确认的电子版赛项成绩信息上传赛务管理系统。同时将裁判长、仲裁组及监督组签字的纸质打印成绩单报送赛项执委会和大赛执委会办公室；

(4) 公示。记分员将解密后的各参赛队伍（选手）成绩汇总成最终成绩单，经裁判长、监督组签字后进行公示。公示时间为 2 小时。成绩公示无异议后，由仲裁长和监督组长在成绩单上签字。

七、技术规范

（一）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。

（二）相关知识与技能

1. 复杂零件曲面三维造型。
2. 2 轴手动编程、3 轴手动编程、3 轴自动编程、4 轴联动编程。
3. 数控加工的工艺设计、程序编制与加工。

4. 创造性的造型设计和加工。
5. 数控机床试切加工，机械加工精度控制与测量方法。
6. 机械零件装配与调整技能。

（三）生产工艺与标准

1. 数控铣工国家职业标准（高级、技师级别）。
2. 加工中心操作工国家职业标准（高级、技师级别）。
3. 数控程序员国家职业标准（高级、技师级别）。
4. 装配钳工国家职业标准（高级、技师级别）。
5. 多轴数控加工职业技能等级标准（1+X证书中级、高级）。

（四）安全文明操作规程

1. 选手在比赛过程中，不得违反机床操作规程及要求。机床开动前，必须关好机床防护门；不能接触旋转中的主轴或刀具；测量工件、清理机器或设备时，请先将机器停止运转。

2. 选手在完成比赛规定工作任务的整个过程中，应遵守数控机床和电气设备的安全操作规程；未经允许不得打开机床电器防护门，不要对机内系统文件进行更改或删除。

3. 执委会要求选手着工装参赛，但工装上不得有姓名、队名以及其他任何识别标记。选手应按规定穿、戴好劳动保护用品，否则将不允许进入赛场。

4. 工装量具、刀具不能混放、堆放，废弃物按照环保要求处理，保持赛位清洁、整洁。

5. 选手在比赛过程中应服从安排，听从指挥，并接受裁判员的监督和警示。应注意安全操作，防止出现意外伤害。

八、技术环境

(一) 竞赛环境

1. 竞赛场地划分为检录区、竞赛操作区、裁判休息区、检测评分区、选手赛前培训区与技术支持区、选手隔离区等区域，区域之间有明显标志或警示带；消防器材、安全通道等位置标志明确。

2. 竞赛场地面积不少于 100m^2 ，净高不低于 3.2m ，自然光线充足，照明达标；供电、供气设施正常且安全有保障；地面平整、洁净。

3. 选手使用赛场内洗手间，赛场内设医疗站。

4. 赛场配置干粉灭火器不少于 5 个，赛场外备消防车 1 台。

5. 赛场设置安全通道和警戒线，确保进入赛场的大赛采访、视察的人员限定在安全区域内活动，以保证大赛安全有序进行。

6. 赛场设置隔离带，非赛事相关人员不得进入场地内。

7. 比赛中赛场内保安、公安、消防、医疗、设备维修和电力抢险人员处于待命状态，以应对突发事件发生。

8. 赛场还应设生活补给站等公共服务设施，为选手和赛场人员提供服务。

(二) 所用技术平台

本次比赛使用立式加工中心 1 台、微型计算机 2 台和相应的应用软件，配备其他工、量具等组成技术平台。

1. 数控立式加工中心（X/Y/Z/A 轴）

该设备要求能实现四轴联动加工,加工范围宽,不仅适用于板类、盘类、壳体类、精密零件、模具加工而且适用于叶片加工。机床带有自动刀具交换系统(ATC),全封闭式防护罩,自动润滑系统、冷却系统、便携式手动操作装置(MPG)。零件一次装夹后可完成铣、镗、钻、扩、铰、攻丝等多工序加工,具有自动化程度高、可靠性强、操作简单、方便、宜人、机电一体化程度高等优点。

数控系统能进行 DNC 传输,开放网络功能。

各参赛队在报名时选定数控系统,竞赛时不允许更改。

设备配工装有:(1)精密平口钳(宽度 150mm,开口 200mm);(2)手动顶尖尾座(死顶);(3)圆盘尾座(圆盘直径 $\Phi 200\text{mm}$ 、圆盘中心直径 $\Phi 50\text{H}7\text{mm}$ 、中心高 160mm、圆盘 T 形槽宽度 12mm)及对应桥板;(4)三爪自定心卡盘(直径 210mm)及卡爪。

该设备及工装由山东辰榜数控设备有限公司提供。

表4 加工中心机床主要技术参数

参数	单位	要求
X 轴行程(工作台左右移动)	mm	≥ 620
Y 轴行程(工作台前后移动)	mm	≥ 520
Z 轴行程(主轴箱上下移动)	mm	≥ 520
A 轴旋转台直径	mm	$\geq \Phi 210$
A 轴中心孔直径	mm	$\geq \Phi 35\text{H}7$
A 轴工作台高度	mm	≥ 160
A 轴转速	rpm	≥ 30
A 轴容许负载容量	kg	≥ 75
A 轴容许切削力	kg-m	≥ 15

主轴鼻端至工作台面距离	mm	100~620
工作台尺寸	mm	$\geq 800 \times 500$
工作台最大载重	Kg	≥ 500
主轴转速	rpm	100~10000
主轴锥度		ISO 40
切削进给速度(X/Y/Z)	mm/min	1~20000
刀柄形式		BT40
可选数控系统		凯恩帝KND2200i、华中818D

2. 微型计算机

每组平台配置的计算机要符合 CAD/CAM 软件运行要求，并与加工中心实现数据通讯连接。

处理器：不低于 i5 9 代以上或兼容处理器；内存：不低于 16G；

硬盘：可用磁盘空间（用于安装）500G；操作系统：Windows 10 专业版

3. 应用软件

本赛项涉及的 CAD/CAM 和加工仿真软件由海克斯康测绘与地理信息系统（青岛）有限公司和北京数码大方科技股份有限公司提供。

海克斯康测绘与地理信息系统（青岛）有限公司申报支持本赛项的产品是：海克斯康 DESIGNER2022 版，海克斯康 ESPRIT2022 版，海克斯康 NCSIMUL2022 版。

北京数码大方科技股份有限公司申报支持本赛项的产品是：CAXA 3D 实体设计 2022、CAXA CAM 制造工程师 2022、CAXA CAPP 工艺图表 2022。

4. 赛场提供的毛坯、标准件

表 5 赛场提供的毛坯等清单

序号	名称	型号、规格	数量	备注
1	毛坯	45#钢、2A12 (方料 5 件,圆辊 3 件,部分预制)	1 套	预加工
2	铝箔	66X237X0.2 (单位 mm)	2 张	

5. 参赛队自带工量具物品清单

表 6 选手自带工量具物品清单

序号	名称	规格	数量	备注
1	刀柄	BT40, 拉钉45°	自定	根据刀具配备
2	刀具	各式	自定	根据样题自备标准通用刀具
3	量具	各式	自定	根据样题自备标准通用量具
4	对刀装置	机械式或光电式或3D表式	自定	
5	齿轮大	形状规格无要求	2	参考样题自制
6	齿轮小	形状规格无要求	1	参考样题自制
7	键	形状规格无要求	2	参考样题
8	轴承	61806-2Z	4	GB/T 276-94
9	压板	通用压板及压紧螺钉	自定	
10	等高垫块	不含有台阶和V型槽的普通等高垫块	自定	
11	卡簧(大)	内圈16mm	4	参考样题
12	卡簧(小)	内圈10mm	4	参考样题
13	卡簧钳	安装卡簧用	1 个	
14	铝套筒	按61086-2Z 轴承尺寸	1 个	自行配制
15	铜棒	紫铜棒	1 个	

16	活动扳手	8”	1 把	
17	条形油石		若干	
18	锉刀	锉刀	1 套	
19	直角尺	200×130×12.5mm	1 把	
20	滚珠球轴承	61806-2Z	4 个	
21	圆柱销	Φ8h7X30mm	2 个	
22	内六角螺钉	M6X15mm	4 个	
23	吊环	M10	1 个	
24	电机	24V 直流电机	1 个	与创意件配套
25	函数计算器		1 个	
26	水笔	黑色水笔或签字笔 (不得使用红色笔)	2 支	
27	劳保用品及卫生用品	工作服、护目镜、劳保鞋、 创口贴		
28	工具箱	工具箱或工具车	自定	

注：允许选手自带非角度精密平口钳；不允许自带圆盘尾座及桥板；
不允许自带角度垫块，不允许带二次加工的工装。

九、赛项安全

赛项执委会采取切实有效措施保证大赛期间参赛选手、裁判员、工作人员及观众的人身安全。

（一）比赛环境

1. 执委会须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执委会要求排除安全隐患，重点落实相关措施。

2. 赛场周围要设立警戒线，要求所有参赛人员必须凭执委会印发的有效证件进入场地，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。

3. 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赛项，必须明确制度和预案，并配备急救人员与设施。

4. 严格控制与参赛无关的易燃易爆以及各类危险品进入比赛场地，不许随便携带书包进入赛场。

5. 配备先进的仪器，防止有人利用电磁波干扰比赛秩序。大赛现场需对赛场进行网络安全控制，以免场内外信息交互，充分体现大赛的严肃、公平和公正性。

6. 执委会须会同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。

7. 大赛期间，承办单位须在赛场管理的关键岗位，增加力量，建立安全管理日志。

（二）生活条件

1. 比赛期间，原则上由执委会统一安排参赛选手食宿。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。

2. 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、饮食安全等由执委会和提供宿舍的学校共同负责。

3. 各赛项的安全管理，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）组队责任

1. 各学校组织代表队时，须安排为参赛选手购买大赛期间的人身意外伤害保险。

2. 各学校代表队组成后，须制定相关管理制度，并对选手进行安全教育。

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）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. 赛事工作人员违规的，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、成绩评定

（一）评分标准制定原则

贯彻公开、公平、公正的比赛原则，确保赛项成绩管理的规范化、高效化、科学化。

在赛项执委会的领导下，赛项专家组制定评分体系，裁判组

确定评分细则，本赛项参照全国职业院校技能大赛执委会技术文件要求，按照技能大赛技术裁判组制定的考核标准进行评分。

评分方式采用过程评分与结果评分相结合，工艺评价与功能评价相结合，能力评价与职业素养评价相结合，赛项总成绩均为满分 100 分。

（二）评分标准

1. 得分情况

（1）本赛项选手在比赛规定时间内完成的工作任务评分为 A，加工的试件测试评分为 B，竞赛总成绩为 C，则竞赛总成绩为（百分制）： $C=0.3A+0.7B$

（2）比赛规定时间内完成的工作任务评分 A 标准为：

表 7 比赛规定时间内完成的工作任务评分 A 标准

序号	一级指标	比例	二级指标	分值
1	数字化工艺设计	25%	工艺方案优化、参数配置合理	25
2	复杂部件造型	20%	造型结果符合图样要求	20
3	数控多轴联动仿真加工	20%	仿真过程合理，结果符合图样要求	20
4	零、部件装配与调试	20%	装配过程合理，方法正确、速度快	10
			完成2 张铝箔试压成型，形状正确	10
5	职业素养与操作安全	15%	工匠精神、安全意识、职业规范	15

（3）工件测试评分 B 标准为：

表 8 工件测试评分 B 标准

序号	一级指标	比例	二级指标	分值
1	辅助零件 数控编程 与加工结果	12%	零件1 加工的关键尺寸精度、形状精度、位置精度	10
			加工的表面质量好,刀纹符合要求,粗糙度符合要求	2
		8%	零件2 加工的关键尺寸精度、形状精度、位置精度	6
			加工的表面质量好,刀纹符合要求,粗糙度符合要求	2
		8%	零件3 加工的关键尺寸精度、形状精度、位置精度	6
			加工的表面质量好,刀纹符合要求,粗糙度符合要求	2
		12%	零件4 加工的关键尺寸精度、形状精度、位置精度	10
			加工的表面质量好,刀纹符合要求,粗糙度符合要求	2
2	数控多轴 加工结果	10%	零件 2、3、4 部分尺寸、要素符合图样要求	8
			加工的表面质量好,刀纹符合要求,粗糙度符合要求	2
		15%	零件5 各尺寸、要素符合图样要求	12
			加工的表面质量好,刀纹符合要求,粗糙度符合要求	3
		20%	零件6 各尺寸、要素符合图样要求	17
			加工的表面质量好,刀纹符合要求,粗糙度符合要求	3
3	零件创新 设计加工	15%	轮廓形状完整,具备使用功能,创意设计有新意	15

2. 违规扣分情况

选手有下列情形,需从参赛得分总分 C 中扣分:

表 9 违规扣分表

序号	扣分项	扣分值
1	在完成工作任务的过程中，因操作不当导致事故，视情节扣分，情况严重者取消比赛资格	10 分
2	因违规操作损坏赛场提供的设备，污染赛场环境等不符合职业规范的行为，视情节扣分	5 分
3	扰乱赛场秩序，干扰裁判员工作，视情节扣分，情况严重者取消比赛资格	5 分

3. 名次排定

按比赛成绩从高到低排列参赛选手的名次。比赛成绩相同时，取 B 得分排序，若再相同则按照完成全部工件的完成时间先后来排序。

（三）评分方法（成绩管理）

1. 参与赛项成绩管理的组织机构包括检录组、裁判组、监督仲裁组等。

2. 检录组负责对参赛队进行点名登记、身份核对等工作。检录工作由赛项承办院校工作人员承担。

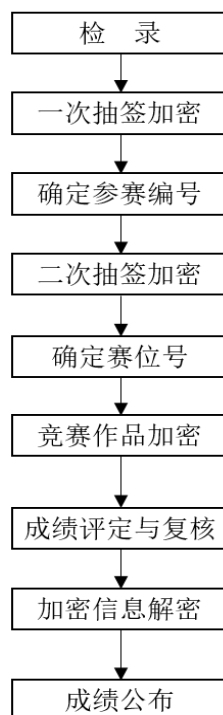
3. 裁判组实行“裁判长负责制”，设裁判长 1 名，全面负责赛项的裁判与管理工作。

4. 裁判员根据比赛工作需要分为加密裁判、现场裁判和评分裁判。

5. 监督仲裁组负责对裁判组的工作进行全程监督，并对竞赛成绩抽检复核，接受由参赛队领队提出的对裁判结果的书面申诉，

组织复议并及时反馈复议结果。

（四）成绩管理基本流程



严禁参赛选手、赛项裁判、工作人员私自携带通讯、照相摄影设备进入比赛场地。赛项需配置安检设备，对进入赛场重要部位的人员进行安检。评分裁判应在检录前与参赛选手隔离。

（五）抽检复核

1. 为保障成绩评判的准确性，监督仲裁组对赛项总成绩排名前 30%的所有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 15%。

2. 监督仲裁组需将复检中发现的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。

3. 复核、抽检错误率超过 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。

（六）留档备案

1. 成绩分析。为了做好赛项资源向教学资源转化工作，专家工作组根据裁判判分情况，分析参赛选手在比赛过程中对各个知识点、技术掌握程度，并将分析报告报备大赛执委会办公室适时公布。

2. 留档备案。赛项每个比赛环节裁判判分的原始材料和最终成绩等结果性材料都需经监督仲裁组人员和裁判长签字后装袋密封留档，并由赛项承办校封存，委派专人妥善保管。

（七）成绩使用

大赛最终成绩由赛项执委会负责公布，任何组织和个人，不得擅自对大赛成绩进行涂改、伪造或用于欺诈等违法犯罪活动。

十一、奖项设置

赛项设团体一、二、三等奖。以赛项实际参赛队总数为基数，一、二、三等奖获奖比例分别为 10%、20%、30%（小数点后四舍五入）。选手最终成绩出现并列的情况下，优先取工件测试评分 B 成绩高者由高到低排序。

十二、赛项预案

赛前由承办方编制安全事故等应急预案，如遇自然灾害等不可抗力因素，比赛相应做延期调整，具体时间参考实际情况而定。

比赛期间发生意外事故，发现者应第一时间报告赛项执委会，同时采取措施避免事态扩大。赛项执委会应立即启动预案予以解

决并报告赛区执委会。赛项出现重大安全问题可以停赛，是否停赛由赛区组委会决定。事后，赛区执委会应向大赛执委会报告详细情况。

十三、竞赛须知

（一） 参赛队须知

1. 参赛队名称统一使用规定的地区代表队名称，不使用学校或其他组织、团体的名称，不接受跨校组队报名。

2. 参赛队在报名时，须按要求在报名表上勾选选用的数控系统品牌。

3. 参赛队选手在报名获得确认后，原则上不再更换，如遇特殊情况，需更改报名信息，须由本地教育行政部门于赛项开赛前10个工作日向大赛执委会提交申请，经审批通过后由工作人员统一退回修改。具体以大赛执委会相关报名通知为准。

4. 参赛队对大赛执委会发布的所有文件都要仔细阅读，确切了解大赛时间安排、评判细节等，以保证顺利参加大赛。参会前做好个人防护，做自己健康第一责任人。按执委会统一要求，准时到赛前说明会现场。会议期间要认真领会会议内容，如有不明之处，可直接向工作人员询问。

5. 开赛式结束后，各领队在指定的地点抽取场次号。各领队在抽取时需要出示领队证，抽得场次号后向现场负责记录的工作人员出示号码，经记录、核实、确认无误后在指定栏内签字。

6. 参赛队按照大赛赛程安排，凭大赛执委会颁发的参赛证和

有效身份证件参加竞赛及相关活动。

7. 各参赛队在比赛期间，要注意健康、饮食卫生及交通安全，保证所有参赛选手的安全，防止交通事故和其他意外事故的发生。

8. 比赛期间，各代表队须自行行为参赛选手购买保险，报到时出示保险购买凭证。

9. 本规程没有规定的行为，裁判组有权作出阻止裁决。在有争议的情况下，监督仲裁组的裁决是最终裁决，任何媒体资料都不做参考。

（二）参赛选手须知

1. 参赛选手必须佩带由大赛执委会统一制作的证件进入比赛区域。进入比赛区域后，应服从赛场工作人员指令，到指定地点等候，未经允许不得离开指定地点。

2. 参赛选手持有效身份证件、参赛证、大赛规定自带的参赛工具，提前 30 分钟检录、入场。

3. 严禁将 U 盘、移动硬盘等数据存储装置、通讯设备和违禁的工量夹具等带入赛场。一经发现，取消比赛资格。

4. 参赛选手严格遵守以下规定：

（1）严格遵守赛场纪律、安全操作规程，安全文明操作要求及着装要求。

（2）参赛过程中，所有携带进入赛场的物品一律不得出现参赛队单位名称、记号等信息。

（3）比赛过程中，如出现设备危险报警时，应立即关掉电源，

并提请赛场工作人员示意解决，由赛场裁判在赛场记录表中记录。

（4）比赛结束时间到，听到裁判长统一发出的指令，参赛选手应立即停止操作，不得以任何理由拖延比赛时间。

（5）比赛结束不得将赛场发放的资料（包括草稿纸）带出赛场。不得在赛场附近逗留和喧哗。

（6）注意保持比赛场所的环境卫生。

5. 参赛选手应认真阅读竞赛操作须知，自觉遵守赛场纪律，按竞赛规则、赛场要求进行竞赛。

6. 竞赛期间，竞赛选手应服从裁判评判，若对裁判评分产生异议，不得与裁判争执、顶撞，但可于规定时限内由领队向赛项仲裁工作组提出书面仲裁申请；由赛项仲裁工作委员会调查核实并处理。

7. 参赛选手如提前完成任务，提交结果后要在指定的区域等待，经裁判同意方可离开赛场。

8. 竞赛过程中如因竞赛平台发生故障，应及时断电并报告裁判，不得私自处理，否则取消参加比赛资格。

（三）工作人员须知

1. 大赛全体工作人员必须服从执委会统一指挥，认真履行职责，做好比赛服务工作。

2. 全体工作人员要按分工准时到岗，尽职尽责做好份内各项工作，保证比赛顺利进行。

3. 赛场技术负责人员要坚守岗位，比赛出现技术问题（包括设备、器材等）时，应与裁判长及时联系，及时处理，如需要重新比赛要得到执委会同意后方可进行。

4. 如遇突发事件，要及时向执委会报告，同时做好疏导工作，避免重大事故发生。

5. 认真组织好参赛选手的报到及赛前的准备工作，维护好比赛秩序，遇有重大问题及时与执委会联系协商解决办法。

6. 不得在赛场内接打手机，检录人员、场内服务人员在比赛进行时一律关闭手机，无特殊原因不得擅自离开赛场。

7. 工作人员在比赛现场不得有聊天、打闹等可能影响参赛选手的任何举动；不得私自与参赛选手交谈。

十四、申诉与仲裁

本赛项在比赛过程中若出现有失公正或有关人员违规等现象，参赛队领队可在本场比赛结束后 2 小时之内向仲裁组提出书面申诉。

书面申诉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，并由领队亲笔签名。非书面申诉不予受理。

赛项仲裁工作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，可由市领队向赛区仲裁委员会提出申诉。赛区仲裁委员会的仲裁结果为最终结果。

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。

申诉方可随时提出放弃申诉。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。

十五、其他

1、参赛选手及相关工作人员，由赛项承办院校统一安排食宿，费用自理。

2、本文件的最终解释权归大赛组织委员会。