2024年河北省职业院校技能大赛

暨全国职业院校技能大赛河北区预赛

 “现代模具制造技术”学生组赛项规程

（中职组）

赛 项 规 程

**主办单位：**

河北省教育厅

**承办单位：**

河北省装备制造职业教育集团

泊头市职业技术教育中心

**协办单位:**

河北慧网科技有限公司

广州中望龙腾软件股份有限公司

[北京数码大方科技股份有限公司](https://www.baidu.com/link?url=agj-tTenTr8CB0YNbNhn1UZGkLvXEUT3EH3Rja7ye23hOLGAAqBNStHxgcq5V0BZOdl2ZKK9HNrbOS8c6_ULnVhF23c16h1KOXYBuN-w5eax3jVnKckbfNzZsJk466HzW1PjW0o4y5xN3payVoOd5bxXpj7jR8WcKtmLnJjC8S7QTJv2fQ5GjX1NrON_ECgLBlMBao3YM_MYuQt514PGEJxzJ3NaOF1e7yp4JP8Ks0jg2pmvcuoP39KnJUWd9NjG&wd=&eqid=f38ebc35000024bc000000036541f536" \t "_blank)

**2024年河北省职业院校技能大赛中职组**

**“现代模具制造技术”赛项规程**

一、赛项信息

|  |
| --- |
| 赛项组别 |
| ☑中等职业教育 □高等职业教育 |
| ☑学生赛(□个人/☑团体） □教师赛（试点） □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 |
| 66 装备制造 | 6601 机械设计制造 | 660108 模具制造技术 | 模具拆装与测绘、计算机辅助设计与制造、模具与产品质量检测 |
| 塑料成型工艺与模具结构、冷冲压工艺与模具结构 |
| 660103 数控技术应用 | 金属加工与实训、机械加工检测技术、数控机床结构与维护 |
| 数控加工工艺与编程、CAD/CAM 应用技术、数控加工技术 |
| 660101 机械制造技术 | 机械制造技术、极限配合与技术测量、钳工工艺与实训、机床电气控制技术 |
| 液压与气压传动技术、常用通用机械结构与维护、智能制造技术基础 |
| 660104 金属热加工 | 铸造工艺与技能、锻压工艺与技能、热处理工艺与技能、热加工设备操作、 |
| 力学性能与金相组织观察、增材制造与快速成型 |
| 660107 增材制造技术应用 | 增材制造技术、三维造型技术、增材制造工艺与应用、逆向工程 |
| 产品设计基础、切削加工技术、增材制造设备维护、增材制造综合应用 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | 660106 金属表 面处理技术应用 | 金属腐蚀与防护基础、金属材料表面处理技术、涂装与防护 |
| 电镀和镀膜技能、金属材料与热处理、喷涂和喷焊技能、金属材料检测技术 |
| 660109 工业产 品质量检测技术 | 公差配合与检测技术、理化测试、三坐标检测技术 |
| 计量仪器检定与维护、无损检测技术、质量管理基础 |
| 660102 机械加工技术 | 金属切削机床与刀具、机床夹具与应用、机械加工检测技术 |
| 机械 CAD/CAM、机械加工技术、数控编程与加工、智能制造技术基础 |
| 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 |
| 机械、电 子、汽车、 信息、航 空、航天、 轻工、军 工、交通、 建材、医 疗、生物、 能源等行业 | 模具制造 | 识读与绘制模具零件图与装配图的能力 |
| 具有应用模具 CAD/CAM 软件的能力 |
| 具有编制模具零件加工工艺规程的能力 |
| 具有质量控制及模具质量检验评价的能力 |
| 具有安全生产、绿色制造和节能环保等意识 |
| 具有适应产业数字化发展需求的基本数字技能和信息技术能力 |
| 模具绘图 | 识读与绘制模具零件图与装配图的能力 |
| 具有应用模具 CAD/CAM 软件的能力 |
| 具有质量控制及模具质量检验评价的能力 |
| 具有安全生产、绿色制造和节能环保等意识 |
| 具有适应产业数字化发展需求的基本数字技能和信息技术能力 |
| 模具设计助理 | 识读与绘制模具零件图与装配图的能力 |
| 具有应用模具 CAD/CAM 软件的能力 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  | 具有编制模具零件加工工艺规程的能力 |
| 具有质量控制及模具质量检验评价的能力 |
| 具有安全生产、绿色制造和节能环保等意识 |
| 具有适应产业数字化发展需求的基本数字技能和信息技术能力 |
| 模具装配、调试与维修 | 识读与绘制模具零件图与装配图的能力 |
| 具有加工制造塑料成型模具零件的能力  |
| 具有安全生产、绿色制造和节能环保等意识 |
| 具有适应产业数字化发展需求的基本数字技能和信息技术能力 |

二、竞赛目标

为深入贯彻落实党中央关于职业教育工作的决策部署和习近平 总书记有关重要指示批示精神，推动落实《中华人民共和国职业教育 法》，依据《关于推动现代职业教育高质量发展的意见》、《关于深 化现代职业教育体系建设改革的意见》等文件精神，进一步落实《中 国制造 2025》等国家战略，紧跟模具行业转型升级要求，推进模具在数字化技术与精密加工方面运用能力。

本赛项以服务人的全面发展、服务经济社会发展、服务国家发展战略为宗旨，对接新技术、新产业、新业态、新模式，促进职普融通、产教融合、科教融汇，满足产教协同育人目标，引导中职模具专业人才培养目标精准定位，促进专业建设与“三教”改革。以竞赛体系为抓手，对接教育部 “ 1+X”技能等级证书标准，借鉴世界技能大赛理念，创设企业真实工作情境，坚持赛研结合、赛课结合、赛建结合、赛教结合，不断增强中职模具专业人才培养的适应性，赋能模具行业向中高端转型发展。

三、竞赛内容

赛项主要考核选手在读图与制图、产品与模具设计、模具零部件 加工、模具装配与修配、模塑产品与模具零部件检测、试模缺陷分析

与处理等模具专业综合能力。

（ 一）竞赛内容

依据赛场提供的制件2D图纸、模具2D装配图和物料清单以及半成品模具实物，按照任务书要求，完成制件 3D 建模、产品分析与结构改进设计，完成模具成型零部件设计，完成模具零件加工等任务。

（二）赛项模块

赛项模块、 比赛时长及分值配比见表 1

表 1 赛项模块、时长及分值分配表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 模块 | 主要内容 | 比赛时长 | 分 值 |
| 模 块 一 | 产品与模具设计 | （1）依据产品要求完成制件 3D 建模，产品分析说明；（2）完成主要成型零件的 2D 工程图，编制主要成型零件加工工艺 | 2小时 | 50分 |
| 模 块 二 | 模具零件加工 | （1） 编写成型零件的数控加工工序卡及加工程序；（2） 依据毛坯半成品，使用数控机床等设备完成模具零件的加工； | 2 小时 | 40分 |
| 其 他 | 安全文明 | 对参赛选手竞赛全程安全文明生产、职业素养等进行现场评分 |  | 10分 |

四、竞赛方式

（ 一）组队方式

竞赛以团队方式进行线下比赛，不计选手个人成绩，统计竞赛队 的总成绩进行排序。如总成绩相同，则以模块二成绩由高到低排位，

若模块二成绩相同，再比较模块一成绩，以此类推。

（二）竞赛队伍

每支参赛队由 2 名比赛选手组成，2 名选手须为中职同校在籍学 生。凡在往届全国职业院校技能大赛中获一等奖的选手，三年内不能

再参加同一专业类同一组别的比赛。每队不超过 2 名指导教师。

（三）竞赛形式

竞赛采用同一套赛题，共两个模块分别进行。由赛项执委会组织各领队参加公开抽签，确定各队参赛场次。

五、竞赛流程

（一）竞赛流程

竞赛日期现定于2024年5月21日-2023年5月23进行。2023年5月20日竞赛组委会安排选手和指导教师熟悉场地，宣布竞赛纪律和有关规定，发放竞赛程序手册。竞赛采取同一赛题，难度相同，保证公平公正。赛项执委会按照竞赛日程表组织召开领队会议，宣布有关规定，现代模具制造技术赛场的赛位提前统一编制赛位号。竞赛当天参赛队比赛前15分钟抽签决定赛位号，抽签结束后，参赛队员在抽取的赛位号上进行模具数字化设计任务。机械加工模块的竞赛顺序根据机床操作系统（FANUC和西门子）的使用情况，分两组抽签确定各队参赛场次；参赛队按照抽签确定的参赛时段分批次进入竞赛场地比赛。比赛流程如图1所示。



图 1 赛项流程

**六、竞赛试题**

本赛项正式比赛前在大赛网络信息发布平台上公布赛项的竞赛试题样卷。

**七、竞赛规则**

1. **报名资格**

1、参赛选手须为 2024年度在籍中等职业学校（含职业高中、普通中专、技工学校、成人中专）学生或五年制高职学生中一至三年级（含三年级）的学生，不限性别。

2、本赛项为 2 人团体赛，同一学校报名参赛队不超过 **2** 支；每队

选手可配有不超过 2 名指导老师。

3、队员变更：人员变更要求：参赛选手和指导教师报名获得确认后原则上不得更换。团体赛选手因特殊原因不能参加比赛时，则视为自动放弃竞赛。

4、参赛选手的资格审查工作由河北省教育行政部门负责，并保存相关证明材料的复印件，以备查阅。

**（二）赛前准备**

1、熟悉场地：比赛日前一天下午（具体安排以报到后通知为准）按日常安排开放赛场，熟悉场地。

2、领队会议：按比赛流程安排召开领队会议，由各参赛队伍的领队和指导教师参加，会议讲解竞赛注意事项并进行赛前答疑。

3、抽签仪式：按比赛流程安排举行抽签仪式，由各参赛队伍的领队或指导教师参加，通过抽签确定各参赛队伍的机械加工任务顺序。

4、参赛队员入场：参赛选手凭参赛证、身份证、学生证在正式比赛开始前30分钟到指定地点集合，赛前15分钟抽取工位号，选手按工位号顺序依次进场，进行各项准备工作，现场裁判将对各参选手的身份信息进行核对。选手在正式比赛开始15分钟后不得入场，开赛后未经允许不得擅自离开赛场。严禁参赛选手携带与竞赛无关的电子设备、通讯设备及其他相关资料与用品入场。比赛用仪器设备、赛位由抽签确定，不得擅自变更、调整。

**（三）比赛期间**

1、选手进入赛场必须听从现场裁判人员的统一布置和指挥，首先需对比赛设备、选配部件、工量具等物品进行检查和测试，如有问题及时举手向裁判人员示意处理。

2、参赛选手必须在裁判宣布比赛开始后才能进行比赛。如遇身体不适，参赛选手应举手示意现场裁判，现场医务人员按应急预案救治。

3、参赛选手所携带进入赛场的参赛证件和其它物品，现场裁判员有权进行检验和核准。使用文明用语，尊重裁判和其他选手，不得辱骂裁判和赛场工作人员，不得打架斗殴。任何人不得以任何方式暗示、指导、帮助参赛选手，对造成后果的，视情节轻重酌情扣除参赛选手成绩。不得以任何理由拖延竞赛时间。

4、比赛过程中选手不得随意离开工位范围，不得与其它选手交流或擅自离开赛场。如遇问题时须举手向现场裁判员示意询问后处理，否则按作弊行为处理。

5、在比赛过程中只允许裁判员、工作人员进入现场，其余人员（包括领队、指导教师和其他参赛选手）未经组委会同意不得进入赛场。

6、选手必须严格遵守安全操作规程，确保人身和设备安全，并接受现场裁判和技术人员的监督和警示。因选手造成设备故障或损坏，无法继续比赛，裁判长有权决定终止比赛。因非选手个人因素造成设备故障，由裁判长视具体情况做出裁决（暂停竞赛计时或调整至最后一批次参加竞赛）。如果确定为设备故障问题，裁判长将酌情给与补时。

**（四）离场规则**

1、参赛队若要提前结束竞赛，应举手向裁判员示意，比赛结束时间由裁判员记录，参赛队结束比赛后不得再进行任何操作。

2、选手须按照程序提交比赛结果及赛卷，配合裁判做好赛场情况记录，与裁判一起签字确认，裁判要求签名时不得拒绝。

3、完成竞赛任务及交接事宜或竞赛时间结束，应到指定地点，待工作人员宣布竞赛结束，方可离开。

选手除遵守上述规定外，还应执行《全国职业院校技能大赛章程》

和《全国职业院校技能大赛制度汇编》中相关规定。

**（五）作品提交与加密**

参赛队需按照竞赛要求提交竞赛结果，并由第加密组对竞赛作品进行加密。参赛提交所有作品中不得出现参赛选手具体赛队信息；参赛选手不得将比赛任务书、图纸、草稿纸和工具等与比赛有关的物品带离赛场，选手必须经现场裁判员检查许可后方能离开赛场。

**八、竞赛环境**

1、竞赛赛场环境

设计部分每个赛位面积在3～4m2，赛位内布置电脑席2个，赛位间配置隔板进行隔离、互不干扰。机加工部分配置宁波海天精工股份有限公司生产的CFV1100型FANUC系统立式加工中心1台（或沈阳一机生产的VMC-850型西门子系统立式加工中心1台）。赛位间分隔适当，现场保证良好的采光、照明和通风，配有压缩空气气源；配有设备所需电源。

3、赛场主通道宽3米。设有安全通道，大赛观摩、采访人员在安全通道内活动。

4、赛场提供稳定的水、电、气源等设备。

5、赛场设维修服务、生活补给站等公共服务区，为选手和赛场人员提供服务；设有指导教师进入现场指导的专门通道；

6、赛事单元相对独立，确保选手独立开展比赛，不受外界影响；赛区内包括厕所、维修服务站、生活补给站、垃圾分类收集点等都在警戒线范围外，确保大赛在相对安全的环境内进行。

**九、技术规范**

本赛项综合多个工种技术要求，参考主要职业资格有《模具工》 国家职业标准；《模具设计师》国家职业标准（初级）；《数控加工中心》（高级）国家职业标准；机械制图国家标准、塑料注射模零件国家标准、塑料产品精度国家标准等相关国家技术标准。主要包括以下多方面的知识与技能：信息化技术、机械设计与制造基础知识、机械制图知识、金属切削原理与刀具应用知识、钳工技术、CAD、CAM软件应用技能、数控机床操作技能、模具设计与制造专业知识等。赛项具体参考标准与规范如下：

**（一）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，具体见表 1。

表1模具通用零部件精度与工艺标准

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **名称** | **执行标准** |
| 1 | 模具 术语 | GB/T 8845-2017 模具 术语 |
| 2 | 注射模技术条件 | GB/T 12554-2006 塑料注射模技术条件 |
| 3 | 模架 | GB/T 12555-2006 塑料注射模模架 |
| 4 | 塑料注射模零件技术条件 | GB/T 4170-2006 塑料注射模零件技术条件 |
| 5 | 推杆 | GB/T 4169.1-2006 塑料注射模零件 第 1 部分：推杆 |
| 6 | 直导套 | GB/T 4169.2-2006 塑料注射模零件 第 2 部分：直导套 |
| 7 | 带头导套 | GB/T 4169.3-2006 塑料注射模零件 第 3 部分：带头导套 |
| 8 | 带头导柱 | GB/T 4169.4-2006 塑料注射模零件 第 4 部分：带头导柱 |
| 9 | 有肩导柱 | GB/T 4169.5-2006 塑料注射模零件 第 5 部分：有肩导柱 |
| 10 | 垫块 | GB/T 4169.6-2006 塑料注射模零件 第 6 部分：垫块 |
| 11 | 推板 | GB/T 4169.7-2006 塑料注射模零件 第 7 部分：推板 |
| 12 | 模板 | GB/T 4169.8-2006 塑料注射模零件 第 8 部分：模板 |
| 13 | 限位钉 | GB/T 4169.9-2006 塑料注射模零件 第 9 部分：限位钉 |
| 14 | 支承柱 | GB/T 4169.10-2006 塑料注射模零件 第 10 部分：支承柱 |

**（二）模具设计分析技术规范**

按照国家标准、行业标准，准确选择标准模架及标准件，具体设 计标准为 GB/T 12555-2006、GB/T 4169.1-23-2006 塑料注射塑模模架、模具零件国家标准。

**（三）模具图纸设计要求**

零件图视图布局合理，尺寸标注清晰，尺寸公差、形位公差、表 面粗糙度标注齐全正确，符合模具制造工艺要求，图面符合现行国家 标准，主要执行 GB/T4457-2002、GB/T4457-2002 、GB/T 131-2006等国家标准。

**（四）模具设计与分析技术要求**

模具设计与分析考察以下内容：

1、常用塑料材料收缩率取值。

2、分模面的合理选择。

3、浇注系统设计的科学性与合理性。

4、顶出系统设计的准确性与合理性。

5、冷却系统与排气设计应以生产效率、制件质量等为指标综合优化。

6、按照国家标准、行业标准，准确选择标准模架及标准件。

**（五）模具图纸设计要求原则**

1、装配图要体现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。

2、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正确，符合模具制造工艺要求，图面符合国家标准。

**（六）模具设计说明书原则**

模具设计说明书体现模具的设计思想，应包括：

1、塑料制件的材料和体积、质量，确定的收缩率。

2、说明模具分型面、模架的选择依据。

3、说明设计的浇注系统、顶出系统、冷却系统的技术特点。

4、说明注塑机的选择依据。

5、设计总结，主要说明模具设计特色及自我评价，设计方案优化等方面内容。

**（七）数控机床操作规程**

1、进入竞赛单元后，穿好工作服，戴上安全帽及防护用品镜，不允许戴手套、扎领带操作[数控机床](http://zhidao.baidu.com/search?word=%E6%95%B0%E6%8E%A7%E6%9C%BA%E5%BA%8A&fr=qb_search_exp&ie=utf8" \t "_blank)，不允许穿凉鞋、拖鞋、高跟皮鞋等到场参赛。

2、上机操作前应阅读数控机床的操作说明书，熟悉[数控机床](http://zhidao.baidu.com/search?word=%E6%95%B0%E6%8E%A7%E8%BD%A6%E5%BA%8A&fr=qb_search_exp&ie=utf8" \t "_blank)的开机、关机顺序，规范操作机床。

3、开机前，应检查[数控机床](http://zhidao.baidu.com/search?word=%E6%95%B0%E6%8E%A7%E6%9C%BA%E5%BA%8A&fr=qb_search_exp&ie=utf8" \t "_blank)是否完好，检查油标、油量；上电后，首先完成各轴的返回参考点操作，然后再进入其他操作，以确保各轴坐标的正确性；机床运行应遵循先低速、中速、再高速的原则，其中低速、中速运行时间不得少于2-3 分钟。

4、了解和掌握数控机床控制和操作面板及其操作要领，了解零件图的技术要求，检查[毛坯](http://zhidao.baidu.com/search?word=%E6%AF%9B%E5%9D%AF&fr=qb_search_exp&ie=utf8" \t "_blank)尺寸、形状有无缺陷；选择合理的安装零件方法，正确地选用数控刀具，安装零件和刀具要保证准确牢固。
 5、禁止私自打开机床电源控制柜，严禁徒手触摸电动机、排屑器；不允许两人同时操作开动的机床，某项工作如果需要两个人或多人共同完成时，应关闭机床主轴；手动对刀时，应注意选择合适的进给速度；使用机械式寻边器时，机床主轴转速不得超过600转/分钟。

6、机床开始加工之前必须采用程序校验方式检查所用程序是否与被加工零件相符，待确认无误后，关好[安全防护](http://zhidao.baidu.com/search?word=%E5%AE%89%E5%85%A8%E9%98%B2%E6%8A%A4&fr=qb_search_exp&ie=utf8" \t "_blank)罩，开动机床进行零件加工，程序正常运行中严禁开启防护门。

7、更换刀具、调整工件或清理机床时必须停机；机床在工作中出现不正常现象或发生故障时应按下“急停”按钮，保护现场，同时立即报告现场工作人员。

8、禁止用手接触刀尖和铁屑，铁屑必须要用铁钩子或毛刷来清理，禁止用手或其它任何方式接触正在旋转的[主轴](http://zhidao.baidu.com/search?word=%E4%B8%BB%E8%BD%B4&fr=qb_search_exp&ie=utf8" \t "_blank)或其它运动部位，禁止加工过程中测量工件，也不能用棉纱擦拭工件。

9、竞赛完毕后应清扫机床，保持清洁，依次关掉机床操作面板上的电源和总电源，使机床与环境保持清洁状态。

10、机床上的保险和[安全防护](http://zhidao.baidu.com/search?word=%E5%AE%89%E5%85%A8%E9%98%B2%E6%8A%A4&fr=qb_search_exp&ie=utf8" \t "_blank)装置，操作者不得任意拆卸和移动，严禁修改机床厂方设置参数，必要时必须通知设备管理员，请设备管理员修改，机床附件和[量具](http://zhidao.baidu.com/search?word=%E9%87%8F%E5%85%B7&fr=qb_search_exp&ie=utf8" \t "_blank)、刀具应妥善保管，保持完整与良好。

**十、技术平台**

**（一）硬件平台**

赛场提供统一配置的计算机及软件。

**（二）软件平台：**

1、计算机操作系统：WIN10；
2、文字处理软件：wps教育考试版；
3、设计、编程、加工软件：

中望3D平台设计教育版软件V2023、

中望CAD机械教育版软件V2023、

CAXA  CAM 制造工程师 2023、

CAXA 3D 实体设计2023、

CAXA CAD 电子图板2023、

（三）使用工具

1、加工用数控机床及附品

2、比赛用的数控加工中心设备（宁波海天精工股份有限公司生产的CFV1100型FANUC系统立式加工中心或沈阳一机生产的VMC-850型西门子系统立式加工中心）。

3、比赛用的加工附品：

（1）赛场提供虎钳及其安装螺钉（虎钳统一安装，选手可根据需要进行调整）；

（2）赛场提供垫铁1套；

（3）毛坯：赛场提供材料毛坯，规格符合赛题任务书要求，随赛题公布；

 （4）刀具及对应夹头：参赛队自带，仅限于清单，具体清单随赛题公布。
 （5）量具：参赛队自带，仅限于清单，具体清单随赛题公布。

（四）接口：

计算机与数控机床之间的数据传输方式统一采用U盘传输。

（五）工量刀具

刀具、量具、工具自带。清单见附件。

**十一、成绩评定**

本项目的比赛总成绩满分100分，模具CAD设计部分占50%，零件加工部分占40%，安全文明生产部分占10%。

**（一）主要评分内容**

1、模具CAD设计评价包括数学模型的规范性、模具结构的合理性、机构运动的精确性、制造工艺性、成本经济性等方面以及设计说明书评分。

2、主要零件CAM加工评价主要包括尺寸精度、形状精度、位置精度、表面质量、凸凹模配合精度、加工时间、加工成本控制等方面以及加工文件评定。

3、现场安全文明生产评价包括工作态度、安全意识、职业规范、环境保护等方面。

**（二）评定方法**

1、评分

（1）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。结果评分中客观性问题的评分采用加密方式盲评，对于需要记录操作过程与规范的考核点，裁判需记录具体情况后按打分表评分；对于需要保存数据的考核点，在比赛结束后由裁判组按打分表进行统一评分，取算术平均值作为最后得分。在正式公布比赛成绩之前，任何人员不得对评分结果进行妄自猜测、不得随意泄露过程评分和结果评分的评分结果。

（2）所有项目成绩汇总表均完成后，由裁判长指定其中2个裁判成员，对所有项目进行分数复查确认，最终生成参赛队总成绩表。

2、审核

（1）为保障成绩统计的准确性，裁判长对赛项总成绩排名前 30%的所有参赛队伍的成绩进行复核；对其余成绩进行抽检复核，抽检覆盖率不得低于 20%；裁判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。成绩数据审核无误后，经赛项裁判长、仲裁组及赛项执委会审核无误后签字。

（2）按比赛成绩从高到低排列参赛队的名次。比赛成绩相同，完成竞赛任务所用时间少的名次在前；比赛成绩和完成竞赛任务用时均相同，按职业素养成绩较高的名次在前；比赛成绩、完成竞赛任务用时、职业素养成绩相同，名次并列。
 3、报送

由承办单位信息员将裁判长确认的赛项成绩信息报送赛项执委会和执委会办公室。裁判组将竞赛任务书、现场所有记录表、确认表等相关纸质文档进行封箱签字，移交到执委会。

赛项中所用平台、技术软件统一由承办单位负责协调安装测试，不允许选手自带。

**十二、赛项安全**

赛事安全是技能竞赛一切工作顺利开展的先决条件，是赛事筹备和运行工作必须考虑的核心问题。赛项严格执行《2024年全国职业院校技能大赛制度汇编》中的安全管理规定，确保大赛期间参赛选手、指导教师、裁判员、工作人员及观众的人身安全。

**（一）比赛环境**

执委会须在赛前组织专人对比赛现场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。

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的要求为选手提供必要的劳动保护。

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。

参赛选手进入赛位，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。赛项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）组队责任**

1、各学校组织代表队时，应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。

**（三）****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。

**十三、赛项预案**

根据“安全第一，预防为主”的原则，为保障大赛期间赛场安全，防范安全事故发生，对引发的突发性事故有充分的思想准备和应变措施，确保赛场在发生事故后，能科学高效地实施处置，切实有效降低和控制安全事故及突发事件的影响，确保竞赛顺利开展。本赛项成立紧急预案小组，负责赛场突发事件处理。

（一）紧急预案小组

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 总负责人： | 穆程敬 | 联系电话： | 16631732208 |
| 联系人： | 徐立忠 | 联系电话： | 16631732218 |
|  | 李 谡 | 联系电话： | 16631732268 |
|  | 王 燕 | 联系电话： | 13603339638 |
|  | 闫 帅 | 联系电话： | 16631732372 |

**（二）场地电力预案**

竞赛场地每个工位上设置空气开关及漏电保护，同时赛场外借调一台发电车，保障赛场安全用电。若赛场供电系统出现故障，导致无法继续进行比赛，由裁判长宣布竞赛暂停，参赛选手在现场裁判的组织下进入工位间的疏散通道待命，赛场由应急发电车恢复供电后，现场技术人员确认所有技术平台完好，选手回到赛位继续完成竞赛任务，耽误的竞赛时间给予补时。

**（三）竞赛器材预案**

首先，开赛前参赛选手对工作台刀具、虎钳、垫铁等进行检查，并清点赛场发放的套件和资料，所有选手都完成确认后才正式开赛。其次，若有赛位出现软件运行、设备供电等故障，现场技术人员进入竞赛赛位，对软件、设备进行维护，视故障的情况，给予更换电脑，耽误的竞赛时间给予补时。

**（四）触电、意外伤害及突发疾病预案**

一旦发生触电事故，首先要在安全的情况下使触电者尽快脱离电源。触电者脱离电源后，救护者应立即将其就近移至干燥通风处，根据触电者症状及时进行现场紧急救护。同时，拨打120立即联系医疗救护人员到现场进行医疗救护工作。组委会相关责任人员负责协调救援工作，并向承办单位相关部门及主要领导报告救援信息。组织人员对事发场地外围进行封锁，严禁无关人员进入，防止造成更大灾害。比赛期间一旦发生人员意外伤害或紧急突发病情，要服从现场救护人员指挥，医护人员要立即进入紧急施救状态，采取积极有效的医疗救治措施，对症处理快速解决；遇有病情严重情况时，要尽快指派专人护送病人到医院进行救治。

**（五）紧急疏散预案**

赛场设置消防通道，通道宽度不小于3m。赛场内配备干粉灭火器。如发生火灾立即组织赛场所有人员按照疏散指示标志、安全通道、安全出口有序、迅速撤离现场。灾后设置警戒线，维持现场秩序，并第一时间报告大赛执委会，评估事故的严重程度是否作出停赛决定。如继续比赛，耽误的竞赛时间给予补时。事后，执委会应向组委会报告详细情况。

**（六）赛场预案**

本赛项赛场在比赛过程中可能出现的不可控的紧急情况有设备、软件等的突发故障以及选手的操作失误等等，具体采取的应急预案如下：

1、为了预防计算机卡顿或重启动等情况发生，提醒参赛选手在竞赛过程中所做的数据文件做好及时保存，并且保存在指定U盘上。

2、在竞赛结束时为了防止参赛选手提交的数据文件丢失或无法读取，要求将比赛结果数据保存到保密机上，再保存到 U盘上作为备份提交。

3、为了防止设备、工具不安全事故的发生，在赛前进行安全技术操作规程的培训，采用气动工具，禁止使用电动打磨工具。将不符合安全的有关操作纳入赛场现场评分考核要求。

4、按照全国职业院校技能大赛组委会及承办单位所在地方政府要求，制订突发疫情防控预案，对参赛队、工作人员、专家、裁判等不同类型人员以及赛场、宾馆等场所，制订疫情防控方案，确保大赛平稳有序进行。

5、如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。

**十四、竞赛须知**

**（一）参赛队须知**

1、参赛队统一使用学校代表队名称，不接受跨校组队报名；不使用其他组织、团体名称。

2、各参赛学校最多允许报**2**队参赛。

3、比赛进行过程中不可以更换参赛选手。

4、不允许增补新队员参赛，允许队员缺席比赛。任何情况下，不允许更换新的指导教师，允许指导教师缺席。

5、参赛队选手和指导教师要有良好的职业道德，严格遵守比赛规则和比赛纪律，服从裁判，尊重裁判和赛场工作人员，自觉维护赛场秩序。

6、本竞赛项目的解释权归大赛组委会。

**（二）指导教师须知**

1、各参赛代表队要发扬良好道德风尚，听从指挥，服从裁判，不弄虚作假。如发现弄虚作假者，取消参赛资格，名次无效。

2、各代表队领队要坚决执行竞赛的各项规定，加强对参赛人员的管理，做好赛前准备工作，督促选手带好证件等竞赛相关材料。

3、竞赛过程中，除参加当场次竞赛的选手、执行裁判员、现场工作人员和经批准的人员外，领队、指导教师及其他人员一律不得进入竞赛现场。

4、参赛代表队若对竞赛过程有异议，在规定的时间内由领队向赛项仲裁工作组提出书面报告。

5、对申诉的仲裁结果，领队要带头服从和执行，并做好选手工作。参赛选手不得因申诉或对处理意见不服而停止竞赛，否则以弃权处理。

6、指导老师应及时查看大赛专用网页有关赛项的通知和内容，认真研究和掌握本赛项竞赛的规程、技术规范和赛场要求，指导选手做好赛前的一切技术准备和竞赛准备。

7、领队和指导教师应在赛后做好赛事总结和工作总结。

**（三）参赛选手须知**

1、参赛选手应按有关要求如实填报个人信息，否则取消竞赛资格。

2、参赛选手凭统一印制的参赛证、学生证和有效身份证件参加竞赛，按赛项规定的时间、顺序、地点参赛。准时抵达检录区，在开赛 15 分钟后不准入场，开赛后未经允许不得擅自离开赛场。

3、参赛选手应认真学习领会本次竞赛相关文件，自觉遵守大赛纪律，服从指挥，听从安排，文明参赛。

4、比赛须严格遵守安全操作规程和文明生产规则，爱护比赛场地的设备、仪器等，不得人为损坏仪器设备。一旦出现较严重的安全事故，经总裁判长批准后将立即取消其参赛资格。

5、参赛选手请勿携带与一切电子设备、通讯设备及其他资料进入赛场。

6、竞赛时，在收到开赛信号前不得启动操作，各参赛队自行决定分工、工作程序和时间安排，在指定工位上完成竞赛项目，严禁作弊行为。

7、竞赛完毕，选手应全体起立，结束操作。将资料和工具整齐摆放在操作平台上，经工作人员清点后方可离开赛场，离开赛场时不得带走任何资料。

8、各竞赛队按照大赛要求和赛题要求提交递交竞赛成果，禁止在竞赛成果上做任何与竞赛无关的记号。

9、参赛选手对裁判等工作人员的工作有异议时，必须在 2 小时内由领队提出书面报告送交仲裁委员会。口头报告或其他人员要求解释处理，仲裁委员会不予受理。对申诉的仲裁结果，领队和指导教师应带头服从和执行，还应说服选手服从和执行。

10、按照程序提交比赛结果，并与裁判一起签字确认。

**（四）工作人员须知**

1、检查选手证件，选手凭有效证件，按时参加检录和竞赛，如不能按时参赛则以自动弃权处理。

2、严格时间管理，选手在开赛信号发出后才能进行技能竞赛，竞赛过程中，选手休息、饮水或去洗手间等所用时间，一律计算在操作时间内，饮用水由赛场统一准备，认真做好服务工作。

3、不允许选手将通讯工具带入赛场，如私自带入者，一经发现取消其竞赛资格。

4、选手提问，经允许后，可以提问不清楚的问题，裁判人员须正面回答。

5、赛场内保持安静，不准吸烟。

6、如果选手提前结束竞赛，应向裁判员示意，竞赛终止时间由裁判员记录在案。

7、竞赛终了信号发出后，监督选手听从裁判员指挥，待裁判允许后方可离开赛场。

8、所有工作人员必须统一佩戴由大赛组委会签发的相应证件，着装整齐，赛场除现场工作人员以外，其他人员未经允许不得进入赛场。

9、新闻媒体等进入赛场必须经过赛项组委会允许，并且听从现场工作人员的安排和管理，不能影响竞赛进行。

10、各参赛队的领队、指导教师以及其他无关人员未经允许一律不得进入赛场；经允许进入赛场的人员，应遵从赛场相关工作人员安排,同时遵守赛场规定和维护赛场秩序，若违反有关规定或影响选手竞赛的，工作人员有权将其请出，并给予通报批评。

**（五）裁判员须知**

1、裁判员应参加赛前培训。

2、裁判员执裁期间，统一佩戴裁判员标识，举止文明礼貌，接受参赛人员的监督。

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

4、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。

5、比赛中所有裁判员不得影响选手正常竞赛。

6、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。

7、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。

8、严格执行竞赛项目评分标准，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。

9、竞赛过程中如出现问题或异议，服从裁判长的裁决。

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、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。

**十五、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，可由省（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采取过激行为扰乱赛场秩序。

**十六、竞赛观摩**

为了扩大大赛的影响力量，提高职业教育的社会服务能力，加强企业和学校的融合度，举办大赛同期学习交流活动，在比赛第二阶段进行竞赛观摩活动，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：

（一）观摩人员在规定时间，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。

（二）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。

（三）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。

（四）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。

（五）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。

（六）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**

赛场安装视频设备，进行全程实况转播，包括赛项的比赛过程等，可供指导教师场外进行观摩,同时满足社会人士对大赛的观摩要求。

（一）赛场内部署视频设备，能实时录制并播送赛场情况。

（二）赛场外有大屏幕或投影，同步显示赛场内竞赛状况。

（三）有条件可网上直播。

（四）多机位拍摄开闭幕式，制作优秀选手采访、优秀指导教师采访、专家裁判点评和企业人士采访视频资料，突出赛项的技能重点与优势特色。为宣传、仲裁、资源转化提供全面的信息资料。