
2025 年江苏省职业院校技能大赛赛项规程

一、赛项名称

赛项编号：JSG2025094

赛项名称：数控机床装调与技术改造

赛项组别：高职学生组

赛项归属赛道：装备制造赛道一

二、竞赛目的

（一）对接标准，培养复合技能人才

本赛项设置对接智能制造工程技术人员和数控机床装调人员新职业标准、对接数控设备维护与维修职业技能等级证书，推进“岗课赛证”综合育人。将国家职业标准和企业要求与职业院校人才培养对接，探索人才培养评价标准；高质量培养“智能制造装备技术”、“机电一体化技术”、“电气自动化技术”、“机械设计与制造”、“数控技术”、“机械制造及自动化”、“机械装备制造技术”、“智能机电技术”等专业学生具有“工匠精神”的复合型高素质人才。

（二）以赛促教促学，强化综合育人，引领教育教学改革

以高水平赛事引领高等职业教育高质量发展，发挥树旗、导航、定标、催化作用。注重对参赛学生的专业技能、职业技能、职业素养、协同配合、创新意识等进行培养，促进职业学校学生进一步增强实践动手能力、运用专业技能解决现实问题能力，同时提升团队协作能力、应变能力、表达能力等综合能力。围绕引领高职院校装备制造业大类与赛项相关专业的建设与课程改革，促进校企合作、产教融合、产业发展、协同育人目标，为学生提供更多的实践机会和创新空间。以赛促教，以赛促学，以赛促改，发挥示范引领作用。展示职教改革成果及师生良好精神面貌，推动职业教育与产业深度互动，推动职业教育综合育人和提档升级服务制造强国战略。

三、竞赛内容

竞赛内容上分为操作技能（占比 80%）和展示讲解（占比 20%）两个部分。操作技能比赛时长 180 分钟，展示讲解比赛不超过 20 分钟。本赛项不设理论比赛。

（一）技能比赛

操作技能比赛部分有 6 项任务环节构成。①数控机床电气设计与安装调试；②数控机床精度检测；③数控机床故障诊断与维修；④数控机床智能化改造与功能开发；⑤试切件的编程与加工；⑥竞赛全程实施的职业素养和安全意识考核。

赛前 30 天左右公布部分样题，样题包括比赛各部分的详细要求、配分比例、赛题格式、现场配备的工具量具、自带工具量具等。赛前由专家团队根据竞赛规程和样题设计正式赛题。

命题内容包括数控机床电气设计与安装调试、数控机床精度检测、数控机床故障诊断与维修、数控机床智能化改造与功能开发（加装在线测头、加工程序传输和数据采集、PLC 程序开发等）、试切件的编程与加工、职业素养与安全意识等六个任务。总分按 500 分计，竞赛任务环节与分数配比如表 3-1 所示。

表 3-1 竞赛任务环节与分数配比表

序号	评分项目	分值占比 (%)
1	数控机床电气设计与安装调试	10%
2	数控机床精度检测	15%
3	数控机床故障诊断与维修	25%
4	数控机床智能化改造与功能开发	35%
5	试切件的加工与质量检测	10%
6	职业素养与安全意识	5%

任务一：数控机床电气设计与安装调试（10%）

要求：

1.选手根据赛项任务书题目要求，针对数控机床外围辅助设备，按照相关国家电气标准设计相应的电气电路图。

2.选择合适的器件，进行电器安装与正确连线，要求符合电气安装连接工艺规范。

3.完成赛项任务书中要求的验证测试。

任务二：数控机床精度检测（15%）

选手根据题目要求，按照 GB/T 18400.2-2010_加工中心检验条件_第 2 部分：立式或带垂直主回转轴的万能主轴头机床几何精度检验(垂直 Z 轴)的相关标准，并按照赛项任务书中指定的项目进行。

要求：

1.现场选择合适的检具，自备百分表、千分表及表座。

2.准确读出检测数据，填写在任务书指定区域。

3.根据检测数据，对机床精度进行结果分析。

任务三、数控机床故障诊断与维修（25%）

本任务没有硬件故障。

要求：

1.机床通电后，选手根据屏幕显示的报警信息，逐一解除系统及 PLC 报警。

2.按照赛项任务书机床功能检查表要求进行机床功能检查，排除数控系统、伺服驱动、主轴驱动等软件故障。

3.系统及伺服参数应调整至最佳状态。

4.根据机床存在的故障，将故障点和正确答案填入指定表格中。

任务四：数控机床智能化改造与功能开发（35%）

要求：

1.开通主轴模拟接口（第二主轴）功能、主轴电机（第二主轴）通电空载测试。

主要内容：进行主轴模拟接口功能电气控制回路设计、数控系统功能参数设置、变频器参数设置、PLC 程序开发，并进行主轴程序测试。

2.数控铣床周围功能开发

主要内容：追加工件夹紧与松开、防护门打开与关闭、工件上下料（桁架或机器人）、排屑启动和停止、润滑开和关、照明开和关、三色状态灯控制、产量计数等功能。

3.数控系统与电脑互联互通

主要内容：选手根据赛项任务书要求，完成交互软件（MDC）与数控系统的通讯设置，远程对数控机床进行操作控制（启动和停止等），并实现数控系统常用数据的采集、运行程序的上传下载及可视化。基于交互软件，实现其他功能的二次开发。

4.在线测量系统调试及应用

主要内容：选手根据现场测头要求，能掌握连接测头接收器（硬件连接）方法，能正确安装和调试测头，调用测量宏程序，完成测头径向标定与环规测量等功能。用 PLC 或宏程序指定功能的开发。

5. 选手用 PLC 或宏程序开发指定功能，能通过现场提供的电脑仿真模型与比赛设备相连进行验证和验收。

任务五：试切件的加工与质量检测（10%）

要求：选手依据 GB/T 18400.7-2010_加工中心检验条件_第 7 部分：《精加工试件精度检验》标准，根据现场提供的图纸，在计算机上手工编制加工程序，并用通讯软件传送至 CNC 并进行要求切削加工。选手自备刀具、刀柄和量具，合理安装、调整刀具，配合其它工、量具使用，完成试件切削试验操作。试切件毛坯要求：材料为 2A12 硬铝，具体尺寸和样题一并公布；毛坯由承办校准备，每个参赛队 2 件毛坯。

1. 完成给定图纸的轮廓加工，加工要素包括但不限于：方、圆、斜方、斜边等外轮廓。

主要内容：选手根据图纸要求，自行设计试件切削试验工艺，完成试件切削试验的程序编制和加工。安装在线测头，编制正确的测量程序及尺寸信息，能进行试切件在线检测，测量过程及结果请裁判验收。检测结果通过程序赋值到指定宏变量中，根据测量结果，通过在线测量补偿软件进行优化，最终能达到试切件的精度要求。

2. 加工完成后，选手清理工作台。

任务六：职业素养与安全意识（5%）

1. 安全意识：着装、电工鞋及其他劳动防护得当、具有良好的安全意识及行为。

2. 遵守规范：操作过程中遵守标准和规范。工、量具摆放合理，没有违反安全操作规程现象。

3. 践行 5S：工、量具码放整齐，保持工位清洁卫生，践行现场 5S 管理规范。

4. 和谐友善：团队分工合理，相互协调性好，工作效率高。参赛选手间和谐团结，尊重裁判。

（二）展示讲解

展示部分的比赛内容围绕“数控机床装调与技术改造”赛项进行，展示讲解部分总分按 100 分计。占整个赛项总成绩的 20%，展示讲解时长不超过 20 分钟。

展示讲解内容可依据本赛项工作任务，自主选择项目内容。团队成员分工使用相应设备（可以使用现场设备，也可以自带设备，自带设备需提前与承办校协调）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、职业素养和规范程度、团队协作能力、解决复杂问题的综合能力以及解决技术难题的创新能力，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. 每支参赛队由同一学校 3 名在籍学生组成，比赛时选手的分工自行安排。
2. 每校限报 1 支参赛队。
3. 指导教师须为本校专职教师，每队限报 1-2 名指导教师。指导教师负责参赛选手的报名、训练指导、服务、比赛期间参赛选手的日常管理等。
4. 技能比赛根据实际参赛人数分多场进行。每天一般不得超过 3 场；每天采用不同赛题，同一天的多场比赛采用相同赛题。第一场比赛开始后应对同一天后续几场比赛的选手进行封闭，承办院校如参赛必须安排首场比赛。确保所有选手比赛前不知道任何赛题信息。
5. 本次比赛分两个阶段比赛，第一阶段先统一进行展示讲解比赛；第二阶段进行技能比赛。由裁判长具体安排实施，第一阶段展示环节裁判不少于 9 人，每位裁判独立评分，统分 2-3 人，统分时去掉 1 个最高分和 1 个最低分，其余分数求和，最后按权重记入赛项总分。

五、竞赛流程

1. 竞赛日程

具体竞赛日期由大赛组委会统一规定，竞赛期间日程计划安排见表 5-1 所示。

表 5-1 竞赛日程表

序号	日期	时间	内容	备注
1	第一天	08:30-11:00	参赛队报到、裁判员报到	
2		9:00-11:00	专家组工作会、竞赛工作人员会	
3		13:00-15:00	裁判员会	
4		15:00-15:30	领队会	
5		15:30-19:00	赛前场地、设备检查	
6	第二天	07:00-08:00	上午组竞赛选手检录、入场	第一阶段
7		08:00-12:00	上午组展示讲解评分	
8		11:00-12:30	下午组竞赛选手检录、封闭	
		12:30-13:30	下午组竞赛选手检录、准备入场	

9		13:30-17:30	下午组展示讲解评分	
10		18:00-20:00	比赛场地恢复、设备检查和封场	
11	第三天	07:30-08:30	第一场竞赛选手检录、入场	第二阶段
12		08:30-11:30	第一场实际操作比赛	
13		10:30-12:30	第二场选手检录、封闭	
14		12:30-13:30	第二场竞赛选手检录、入场	
15		13:30-16:30	第二场实际操作比赛	
16		17:00-19:00	比赛场地恢复、设备检查和封场	
17		07:30-08:30	第三场竞赛选手检录、入场	
18	第四天	08:30-11:30	第三场实际操作比赛	
19		10:30-12:30	第四场选手检录、封闭	
20		12:30-13:30	第四场竞赛选手检录、入场	
21		13:30-16:30	第四场实际操作比赛	
22		17:00-23:00	成绩评定、统分、解密、汇总成绩	
23	第五天	9:00	专家组长、裁判长、领队、指导教师、选手参加成绩发布会	

*竞赛最终场次和时间安排将根据报名参赛队数量和竞赛设备数量进行调整，以承办院校赛事指南为准。

2.竞赛流程

竞赛流程如图 1 所示。

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、同一专业大类的比赛。团体赛每组可报 1-2 名指导教师。

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 队，江苏联合职业技术学院经过选拔可报 5 队参加比赛。

4. 参赛选手和指导教师报名，获得确认后不得随意更换。比赛前参赛选手和指导教师因故无法参赛，须由学校相应赛项开赛前 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。

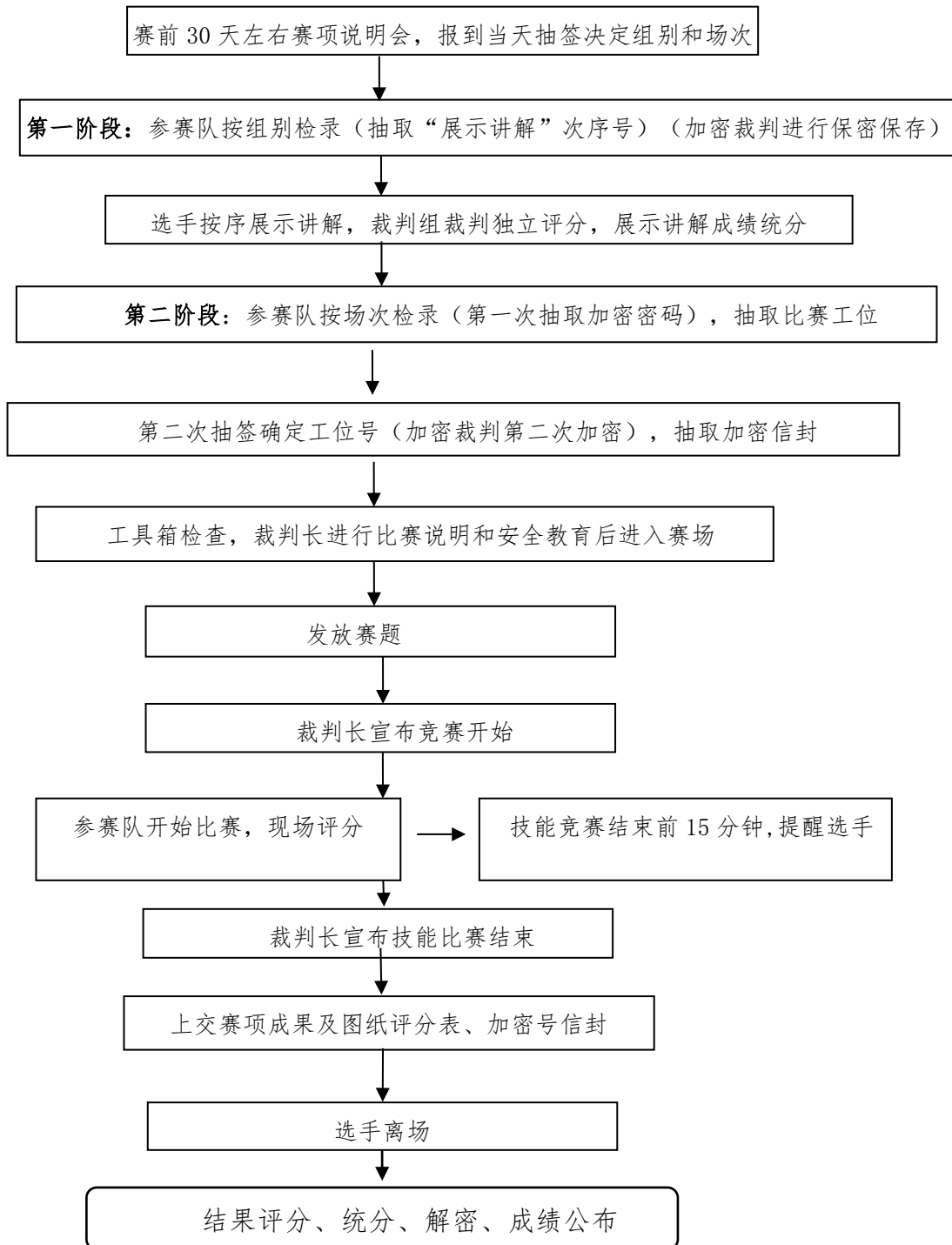


图1 竞赛流程

（二）熟悉场地规则

1. 熟悉场地将在赛前约 15 天左右进行，确保每参赛队 180 分钟，可以展示讲解，也可以操作电脑、进行机械检测和调整，也可进行切削加工，加工的刀具、工量具、毛坯自带。但不得拆和接电气控制电路。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）给承办校，由承办院校汇总后反馈给赛项专家组长。

2. 熟悉场地时严禁与现场工作人员进行交流，不发表没有根据以及有损大赛整体形象的言论。

3. 熟悉场地时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. 参赛队在规定时间内到达指定地点集合，凭参赛证和身份证（两证必须齐全），依次进行安检、身份检录、分别抽取展示讲解次序和赛位号、抽取加密号信封，并在赛位号抽签记录表上签字确认，在留存的加密号信封写上“参赛队学校名称+选手姓名”。

2. 展示讲解次序未经裁判长同意，原则不允许变更，技能比赛的赛位号在赛前统一编制，赛位抽签确定后，不准随意调换。

3. 选手抽签的赛位号不对外公布，赛位号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，由赛项办公室统一保管，在评分结束后按规定流程开封、解密和统计成绩。

4. 安全教育后，技能赛前 15 分钟统一进入赛位准备比赛，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。

5. 由于选手自身原因迟到，裁判长宣布技能竞赛开始时 15 分钟仍未到场，按弃赛处理。

6. 由检录裁判根据选手的赛位分配现场裁判的赛位，保证选手和裁判不得来自同一地区。

7. 展示讲解部分，若用自带的设施设备，需提前 15 天与承办校协调，主要设备现场布置需在赛前三天准备好。若选用现场技能比赛设备，需提前 7 天告知承办单位并与技能比赛规定一样，在检录时需抽取工位号。展示讲解前侯赛时允许最多不超过 10 分钟准备时间。

（四）赛场规则

1. 现场裁判长对选手集中进行安全教育、告知比赛注意事项。

2. 选手在第一阶段展示讲解准备阶段，需自行测试相关 PPT 或视频等能否在现场电脑或自带电脑正常使用。选手在第二阶段技能比赛进入赛位后保管好加

密码信封，不得在信封上做任何标记、更不得拆开信封。

3. 第二阶段比赛检查赛场提供的物品（工具、量具、元器件等）与清单是否一致。检查电脑上安装的软件和资料是否与清单一致。

4. 参赛选手拿到技能赛题后，在裁判长宣布竞赛开始前不得操作比赛设备。

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。选手不得随意离开赛位，不得与其他参赛队交流；如遇问题时须举手向裁判示意。

7. 现场裁判坚守赛位，根据评分标准评分；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、故障设置等操作，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. 参赛队在技能比赛过程中遇到排除故障部分的内容不能自行完成，可以在技能比赛开始 30 分钟后选择放弃，放弃后由裁判通知工作人员进行故障排除，本环节选手已经查出故障的按规定给分，选手放弃后未查出的故障不给分。如果工作人员排除故障的时间超过 15 分钟，由裁判记录排故时间，请示裁判长后酌情加时，每场次赛项放弃项最多不超过三次。在排故环节选手必须诚信地反映客观事实问题。发现对设备参数全清操作的行为，该项得分为零分。

12. 比赛时间以现场各工位能观看到的时钟为准。在连续比赛时间内，饮水和点心由赛场统一提供，选手休息、饮食等时间都算在比赛时间内。

13. 比赛过程中，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，裁判长有权中止该队比赛；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(调换到备份工位或调整至最后一场次参加比赛)；

如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，对于超过 15 分钟的将由工位裁判请示裁判长后根据实际情况酌情给参赛队延时，选手必须诚信地反映客观事实问题。

14. 参赛后不允许参赛队未经允许提前离场。参赛队在第二阶段完成技能任务后，务必示意裁判验收，验收时间计算在比赛时间内。

15. 在最终两队（或多队）两个阶段累计分数相同时，以操作技能分高的为优先排序；若技能分相同时，再以完成技能比赛时间短为优先排序，裁判应公正准确记录各参赛队比赛完成时间，比赛时间以场为单位，不计各任务单元时间。若同时提交任务；再以“数控机床故障诊断与维修”的任务得分优先排序，如果成绩仍然相同则再根据加工件的工件质量分数为排序；若成绩再相同，以“数控机床智能化改造与功能开发”得分高的优先排序。

（五）离场规则

1. 技能比赛结束前 15 分钟，裁判长提示一次比赛剩余时间，裁判长宣布比赛结束，选手立即停止操作。带着加密号信封上交赛件（试切件和电气柜）。

2. 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，当选手面将所有赛件（包括没有加工的毛坯）和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和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。

3. 加密裁判根据赛件对应的加密号信封中的编码，在赛件的指定位置进行刻码，监督员监督整个加密过程。

4. 现场裁判收齐其它材料，清点文档数量并确认选手和裁判都已签字（按手印）后交现场总裁判长，选手只按手印，不能签真实姓名。

5. 选手移交完技能比赛成果后，恢复比赛设备和清理周围场地卫生，整理比赛工具及个人物品。

6. 参赛选手不得将赛项任务书、图纸、草稿纸和赛场工具等与比赛有关的物品带离赛场。经工作人员现场清点检查数控机床和工、量具后，再与工位裁判确认后，参赛队方可离开工位，选手必须经裁判长确认后方能离开赛场。

7. 展示讲解环节，选手任务完成，确认展示环节成绩后同时征得裁判长同

意后方可离场。

（六）成绩评定与管理规则

1. 成绩管理的机构及分工

成绩管理机构由专家组、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。具体要求与分工如下：

1) 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，另外根据报名的参赛人数确定裁判员数量。

2) 裁判员根据竞赛需要分为检录裁判、加密裁判、现场裁判、评分裁判。

检录裁判：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、安排现场裁判等工作，检录结束后和监督员一起将检录信息、展示次序信息、赛位信息以及选手签字的加密号信封送保密室封存。人数：2 名。

加密裁判：组织结果暗码加密编码制作；对比赛作品根据加密信封的暗码进行编码；参与评分后的解密工作；工作过程随时接受监督 and 仲裁组监督。人数：1-2 人。

现场裁判：第一阶段展示讲解环节，需要现场裁判不少于 11 人。第二阶段现场裁判每个工位 2 人（机械专业 1 人和电气专业 1 人），最终人数根据参赛组数确定。裁判需要检查选手工具箱，维护赛场纪律，做好赛场赛位评分和记录，对选手职业素养进行评判。

现场收件裁判：第二阶段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；电气柜由收件裁判在现场加密。人数：1-2 名。

评分裁判：负责对第一阶段提交的评分成绩进行统分，对第二阶段竞赛作品按评分标准进行评分以及整个评分统分。人数：2-3 名。

裁判员组成与执裁资格要求如表 6-1 所示。

表6-1 裁判员组成与执裁资格要求

序号	裁判员类别	知识能力要求	专业技术方向	专业技术职称或职业资格等级	人数
1	检录裁判	具备一定的数理知识，了解智能制造行业大致背景，了解具体赛项规程，具有良好的团队合作和	专业不限	中级及以上职称或数控机床装调中级以上职业资格	2

		沟通以及执行能力			
2	加密裁判	具备一定的数理知识，了解智能制造行业大致背景，了解具体赛项规程，具有良好的团队合作和沟通以及执行能力	专业不限	中级及以上职称或数控机床装调中级以上职业资格	1
3	现场裁判	了解智能制造行业背景，掌握机械加工、机械测量、数控编程和操作等专业知识或掌握数控机床电气控制知识、数控机床设备维护与调试等专业知识和数控机床编程与操作工程能力。	机械工程专业或数控技术或机电一体化或自动化类专业	中级及以上职称或数控机床装调中级以上职业资格	12
4	评分裁判	了解智能制造行业背景，掌握机械加工、机械测量、数控编程和操作等专业知识或掌握数控机床电气控制知识、数控机床设备维护与调试等专业知识和数控机床编程与操作工程能力。	机械工程专业或数控技术或机电一体化或自动化类专业	中级及以上职称或数控机床装调中级以上职业资格	2
5	收件裁判	了解智能制造行业背景，掌握机械加工、机械测量、数控编程和操作等专业知识或掌握数控机床电气控制知识、数控机床设备维护与调试等专业知识和数控机床编程与操作工程能力。	机械工程专业或数控技术或机电一体化或自动化类专业	中级及以上职称或数控机床装调中级以上职业资格	1-2
裁判员总数： 19 人					

3) 监督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。

4) 仲裁组负责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。

2. 成绩管理流程

参赛队的成绩评定与管理严格按图 2 流程进行。

3. 比赛成绩评定

1) 过程评分

第一阶段展示讲解环节依据评分表，裁判对同一参赛队独立评分，裁判人数不少于 9 人，去掉 1 个最高分和 1 个最低分进行统分，求和后当场公布成绩；第二阶段技能比赛成绩由现场裁判依据评分表，对参赛选手的操作规范、职业素养、赛场表现等进行评分。

2) 结果评分

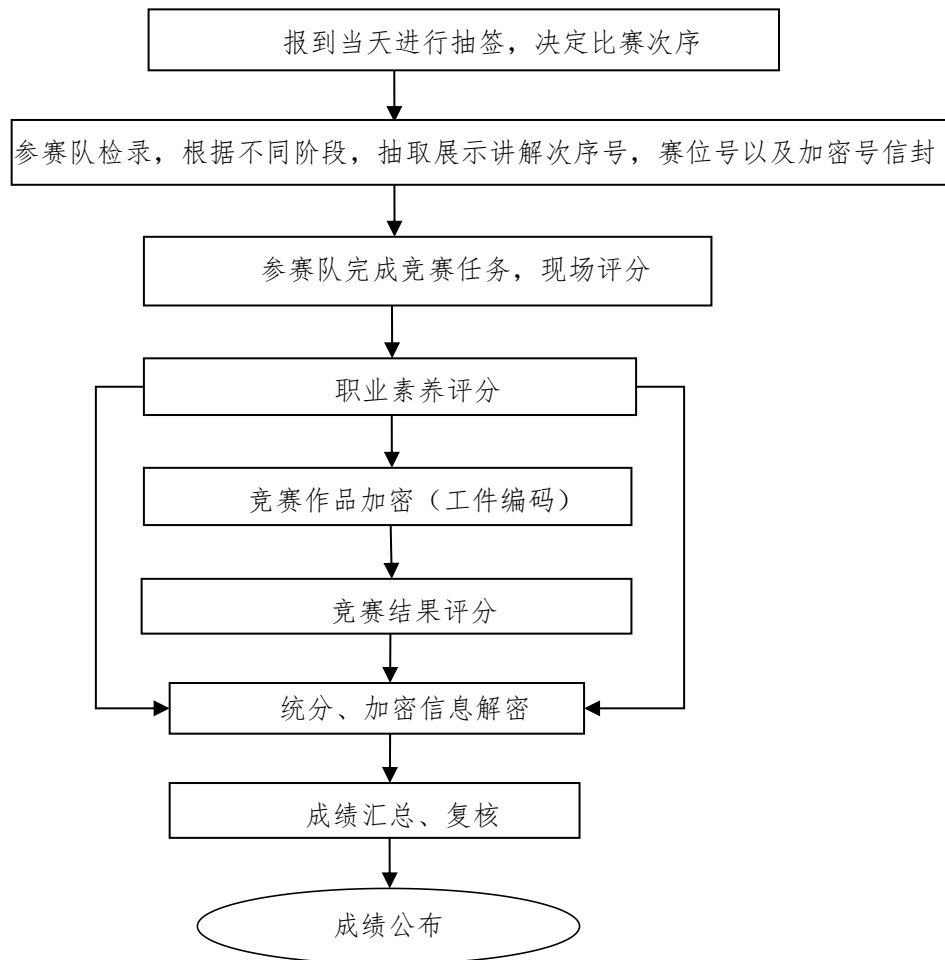


图 2 成绩评定与管理流程

由评分裁判依据评分表，对参赛选手组装和调试的设备各部件的成果、安装工艺、实现功能、成果质量等进行评分。

3) 违规扣分

选手有下列情形，需从比赛成绩中扣分：

比赛过程中，因选手操作不当和违规操作，损坏比赛设备平台，或对现场裁判不礼貌，视情节严重程度，从比赛成绩中扣 10%~50%，直至比赛成绩为零分。

4. 解密

裁判长正式提交第一阶段展示讲解成绩和赛位（竞赛作品）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解密。第一阶段成绩解密依据抽签检录表信息，第二阶段现场成绩根据场次和赛位解密，作品成绩根据加密号解密。

5. 成绩公布

将解密后的各参赛队结果汇总审核，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

（一）基本要求

1. 赛场设在规范的车间内，场地地面平整，能防风遮雨，地面与顶棚净高不少于 3.2 米。

2. 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。

3. 每个工作组使用场地为 3 米×5 米（约 15 平方米）。

（二）场地划分：

竞赛区域分为检录区、比赛区、作品评分区、统分区、裁判休息区、现场服务与技术支持区等。

（三）赛场布局：

赛场提供立式数控铣床本体、电气柜、电气辅助配置部件、电脑操作台等组成的比赛工位，在赛前标明编号；每个比赛工位有保持相对独立的隔离护栏，确保选手比赛不受外界影响。

（四）每个比赛工位配有工作台，供选手书写，摆放工、量、刀具。展示讲解环节还需配置大屏。

（五）每个比赛工位配有电脑，预装数控系统相关的调试软件（PLC 软件）以及加工程序传输软件，现场配备以太网线，但选手需根据赛项任务书要求自行完成互联互通。

(六) 每个比赛工位提供电子版数控机床使用说明书、电气原理图、数控系统连接说明书、参数手册、数控系统编程操作说明书、交流伺服驱动器使用说明书、变频调速器说明书等（存放在比赛工位配备的电脑中）。

(七) 赛场设有保安、消防、设备维修和电力抢修人员待命，以防突发事件。

(八) 赛场配备维修服务、医疗、生活补给站等公共服务设施，为选手和赛场人员提供服务。

(九) 赛项组委会安排交通车接送各代表队和赛务工作人员从驻地至赛场往返参赛和参加会议等活动。

八、技术规范

(一) 职业道德

1. 敬业爱岗，忠于职守，严于律己，刻苦钻研；
2. 勤于学习，善于思考，勇于探索，敏于创新；
3. 认真负责，吃苦耐劳，团结协作，精益求精；
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. 数控机床电气控制原理；
2. 数控机床机械结构、安装、检测、调试；
3. 数控装置原理、结构；
4. 交流伺服驱动系统及变频器原理和结构；
5. 数控加工编程技术，数控加工工艺方法；
6. 数控机床故障诊断和排除；
7. 数控系统与电脑互联互通，传输加工程序；
8. 数控机床精度检验；
9. 数控机床 PLC 的修改调试；
10. 智能化改造中桁架或机器人与数控铣床上下料信号关系；
11. 常用电气工具及仪表的使用；
12. 铣床周边设备工作原理。

（三）参考相关标准

1. GB/T 26220-2010 工业自动化系统集成 机床数值控制 数控系统通用技术条件
2. JB/T8801-1998《加工中心 技术条件》
3. GB/T 3168 数字控制机床操作指示形象化符号
4. GB/T 4728（所有部分）电气简图用图形符号
5. JB/T 2740 工业机械电气设备 电气图、图解和表的绘制
6. GB 50054-95 低压配电设计规范
7. JB/T 10273 数控机床交流主轴电动机 通用技术条件
8. JB/T 10274 数控机床交流伺服电动机 通用技术条件
9. GB/T 18400.2-2010_加工中心检验条件_第2部分：《立式或带垂直主回
转轴的万能主轴头机床几何精度检验(垂直 Z 轴)》
10. GB/T 18400.7-2010_加工中心检验条件_第7部分：《精加工试件精度检
验》
11. GB 5226.1-2016 机械安全机械电气设备：通用技术条件

九、技术平台

比赛技术平台分两部分：一是操作技能比赛技术平台，二是展示讲解比赛技术平台。

第一部分：技能竞赛技术平台

技术硬件平台配置 FANUC 数控系统设备如图 3 所示，配置 KND 数控系统设备如图 4 所示。

（一）机床本体

第二阶段技能比赛采用 2024 年省赛的立式数控铣床。机床参数如表 9-1 所示。最终设备结合报名和设备供应情况，由省大赛办组织专家、设备供应商及学校代表共同决定，最终比赛设备由组委会大赛办统一发布。



图 3 FANUC 系统平台



图 4 凯恩帝系统平台

表9-1 立式数控铣床（规格相当于 XK650和 XK850）主要规格参数

序号	名称	单位	参数	备注
1	三轴行程 (X/Y/Z)	mm	$\geq 600/400/500$	
2	主轴鼻端至工作台面距离	mm	120~620	
3	工作台尺寸 (长×宽)	mm	$\geq 750 \times 400$	
4	最大承载	kg	≥ 350	
5	T 型槽槽数× 槽宽×间距		$3 \times 14 \times 125$	
6	丝杠螺距	mm	16	
7	主轴转速	rpm	≥ 10000	
8	主轴锥孔		BT40	
9	主轴电机功率	kW	5.5/7.5	
10	快速移动速度 (X/Y/Z 轴)	m/min	40/40/30	
11	切削进给速度	mm/min	1~10000	

12	定位精度 (X/Y/Z)	mm	0.008	
13	重复定位精度 (X/Y/Z)	mm	0.005	
14	最大钻孔直径 (45 钢)	mm	Ø30	
15	气源/气压		280L/min 6~8bar	
16	机床电气总容量	kVA	20	
17	冷却箱容积	L	160	
18	机床外型尺寸 (长×宽×高)	mm	2000×2530×2650	
19	机床重量	kg	4000	

(二) 电气装置

1. 数控铣床配备电气控制单元

数控系统选用凯恩帝 K2000MC3i 和发那科 0i MF plus 系统；凯恩帝 K2000MC3i 系统电气控制单元同 2024 年省赛比赛设备；发那科 0i MF plus 系统电气控制单元同 2024 年省赛比赛设备。主要技术规格参数如表 9-2 所示。

表9-2 电气控制单元主要技术规格参数

序号	名称	规格参数
1	数控系统	1.凯恩帝 K2000MC3i 2.发那科 0i MF plus 两种数控系统，选手报名时自行选择
2	驱动单元	与系统配套交流伺服系统
3	手轮单元	手摇脉冲发生器
4	电源	三相五线 AC 380V±10% 50Hz
5	漏电保护	漏电动作电流≤30mA

此技术平台符合赛项内容的要求及数控机床装调与维修工国家职业技术标准要求。

数控系统能够开放功能调试过程中用到的所有参数,并能通过系统内置 PLC 或在线编辑 PLC 程序，选手可以在现场提供的设备平台中完成比赛内容要求的编辑、修改和调试。

2. 电气控制部件

(1) 变频器及电机

变频器基本指标见表 9-3 所示，

表 9-3 变频器规格

型号	三菱变频器 FR-D740
功率	0.75KW
输入电压	AC380V+/-15%
输出电压	AC380V 三相
输入信号	0~10V 模拟接口输入
输出频率	0~500Hz

(2) 电机功率

电机为三相异步电机，电机功率不超过 550W。

(3) 电气副柜

电气副柜主要用于开发电路设计、元器件安装、接线、调试。

(三) 赛场主要提供的工具、量具、检具（每工位）

赛场主要提供的工具、量具、检具如表 9-4 所示。最终清单会在样题里说明。

表 9-4 赛场提供的工、量、检具

序号	名称	型号	数量
1	剥线钳	DL2003	2把/备用
2	斜口钳	DL2336	2把/备用
3	压线钳	DL-L6	2把/备用
4	压线钳	DL-L8	2把/备用
5	尖嘴钳	DL22306	2把/备用
6	剪刀	普通型	2把/备用
7	万用表	VC890D	2把/备用
8	十字螺丝刀	3×50	2把/备用
9	十字螺丝刀	6×80	2把/备用
10	一字螺丝刀	3×75	2把/备用
11	一字螺丝刀	6×80	2把/备用
12	试电笔	氖管式	2只/备用
13	内六角扳手	7件套	1套/备用
14	活动扳手	12"	1把/备用
15	游标卡尺	0~150mm	2个/测量
16	方尺	750mm*100mm*50mm（00级两面）	1块/工位
17	平尺	300mmX300mm（0级大理石）	1块/工位

18	主轴检验棒	L=300mm	1根/工位
19	大理石等高块	40mmX40mmX40mm (0级)	2块/工位
20	塞尺	0.02-1mm	2把/备用
21	杠杆千分表	0.002mm	2块/备用
22	磁性表座	CZ-6A	2只/备用
23	百分表	0~10mm/0.01mm	2块/备用
24	橡皮锤	圆头	1把/备用
25	紫铜棒	Φ 25*240mm	1条/备用
26	记号笔	3mm~0.8mm	8只/备用
27	数控刀柄锁刀座及工作台	BT40	2套/共用
28	ER 刀柄扳手	ER32、ER25	各2把/共用
29	平口钳	8"	1套/工位
30	平口钳扳手	六角型	1把/工位
31	T 型固定螺栓螺母	M16	2套/工位
32	光面环规	内径50mm、外径83mm、高度20mm	2个/备用
33	透明整理箱	6001	2个/工位
34	试切件毛坯	具体参数见任务书	2块/队
35	赛场提供元器件 1套		1套/1队
36	赛场提供安装电气副柜 1套		1套/1队
37	赛场提供耗材（够用导线、号码管、标签贴、冷压针、冷压片、走线槽、导轨等）		1套/1队
38	比赛用主柜 GCY03K 或定制（凯恩帝系统）或亚龙 YL-569（FANUC 系统），铣床1台		1套/1队

（四）选手自带工具量具

选手自带工具量具如表 9-5 所示。最终清单会在样题里说明。

表 9-5 选手自带工具表

序号	名称	建议型号	数量
1	剥线钳	DL2003	1把
2	斜口钳	DL2336	1把
3	压线钳	DL-L6	1把
4	压线钳	DL-L8	1把
5	尖嘴钳	DL22306	1把
6	剪刀	普通型	1把
7	万用表	VC890D	1块

8	十字螺丝刀（不允许电动）	3×50	1-2把
9	十字螺丝刀（不允许电动）	6×80	1-2把
10	一字螺丝刀（不允许电动）	3×75	1-2把
11	一字螺丝刀（不允许电动）	6×80	1-2把
12	试电笔	氖管式	1只
13	内六角扳手	7件套	1套
14	活动扳手	8"	1把
15	游标卡尺	0-150mm	1个
16	塞尺	0.02-1mm	2 把
17	杠杆千分表	0.002mm	1块
18	磁性表座	CZ-6A	1只
19	百分表	0~10mm/0.01mm	1块
20	橡皮锤	圆头	1把
21	紫铜棒	Φ 25*240mm	1条
22	工具箱	不限尺寸	若干
23	记号笔	黑色	1只
24	刀具夹套	Φ 8-16mm	若干
25	BT 刀柄	BT40	若干
26	铝用立铣刀	Φ 8-16mm（刃长30mm 及以上）	若干
27	铝用倒角刀（定点钻）	Φ 8-12mm*90°	若干
28	刀柄扳手	与刀柄一致	若干
29	寻边器	无具体要求	1个
30	Z 轴对刀仪	重复精度0.01mm	1 个
31	加工用检具	无具体要求	若干
32	无纺布	无具体要求	若干
33	光面环规	内径50mm、外径83mm、高度20mm	1个
34	圆形强力磁铁	Φ 10*3mm（固定光面环规用）	若干
自带工具量具须经裁判确认后方可带入赛场			

（五）主要耗材（赛场提供）

赛项提供主要耗材如表 9-6 所示，根据命题任务需要但不局限于表 9-6 耗材清单。

表 9-6 赛场提供的主要耗材表

序号	名称	型号	数量
1	过载保护器	DZ108-20/11	2 只
2	交流接触器	LD1D06105N 110V	4 只
3	辅助触头	LA1DN22N	4 只
4	单相灭弧器	200TK	4 只
5	三相灭弧器	JD6356	2 只
6	多芯软铜线	RV1.5mm 黑	1 卷
7	多芯软铜线	RV0.75mm 黑	1 卷
8	多芯软铜线	RV0.75mm 红	1 卷
9	多芯软铜线	RV0.75mm 蓝	1 卷
10	多芯软铜线	RV0.75mm 白	1 卷
11	接地线	RV1.5mm 黄绿线	10 米
12	绝缘端子	QE1008 压 0.75 线	1 包
13	冷压端子	SV2-4 压 2.5 线	1 包
14	冷压端子	SV1.25-4 压 0.75 线	1 包
15	扎带	150 黑色	50 条
16	号码管	φ 3.5（空白）	3 米
17	号码管	φ 5.5（空白）	3 米
18	棉布		1 条
19	润滑脂		1 份

（六）竞赛用软件清单

竞赛用软件清单如表 9-7 所示。

表 9-7 竞赛用软件清单

序号	软件名称	软件版本	备注
1	FANUC Ladder-III	V8. 9	仅用于FANUC平台
2	KNDPLC	V5. 7	仅用于KND平台
3	数控机床数据交互软件	DS-MDC	
4	仿真软件	DS-MVC	
5	在线测量补偿软件	DS-MAC	
6	冰点还原软件		

7	Office软件	2019	
8	极速Pdf阅读器	V2.2	
9	WinRAR	V5.6	

（七）其他说明

任务“数控机床电气设计与安装调试”中使用的电工工具和万用表等由承办校和平台供应商联合提供，选手可根据使用习惯自备工具，但自备工具进场时需经过裁判审核后方可带入赛场。

任务“数控机床几何精度检测”中使用的量具由设备供应商和承办校提供，但自备工具和量具进场时需经过裁判审核后方可带入赛场。

任务“试切件的编程与加工”中的刀具、刀柄、千分表、表座、寻边器等由选手自备，毛坯和台钳压板等由承办校准备。

第二部分：展示讲解部分技术平台

承办校提供不低于操作技能比赛相同的标准技术平台、不小于 65 吋展示大屏供选手选用。

选手可使用承办校提供的设备，亦可部分或全部自带设备。

承办校须在赛前赛项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 7 天参赛队必须安排进入赛场，提前安装就位。

赛项说明会后 10 天内参赛队应确定设备和材料的选用，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、材料以及软件等，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、竞赛赛卷

1. 第一阶段展示讲解赛题属于自主命题型，没有固定模式，展示讲解内容可依据“数控机床装调与技术改造”赛项工作任务及其拓展，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、职业素养和规范程度、团队合作能力、解决复杂问题的综合能力以及解决技术难题的创新能力，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，展示讲解总时长不超 20 分钟。

2. 第二阶段技能比赛，根据公开技能赛题样卷调整而成，技能样卷上会公布赛卷的格式、题型、配分、注意事项等。机械检测会提供检测样题，正式赛题不超出样题数量，加工部分会提供毛坯和成品图纸，正式赛题会修改部分尺寸。故障诊断部分会提供项目验收标准。在赛前一个月左右发布技能比赛样卷。

3. 最终赛卷会在样卷基础上由专家团队调整部分内容形成最终三套赛卷。正式比赛时抽取一套，同一天使用同一份赛卷。

十一、成绩评定

（一）评分文件

1. 评分标准

在大赛组委会的领导下，专家组制定评分体系，裁判组成员确定评分细则，本赛项评分由两部分组成，第一阶段展示讲解评分和第二阶段技能比赛评分。其中第一阶段评分占总分 20%，第二阶段评分占总分 80%。

第一阶段展示讲解评分主要从技能水平、职业素养、应用价值、团队合作、创新创业、讲解效果等六个方面，按权重对参赛队伍整体评价。评分要素配分权重如表 11-1 所示。

表 11-1 展示讲解评分要素

一级项目	二级项目	配分
技能水平	1. 熟练掌握本专业或工作岗位的技能。 2. 技能操作规范，符合行业和岗位标准。 3. 具备较高的技能操作水平及解决复杂问题的综合能力。	(10 分)
职业素养	1. 展现较好的职业伦理，具有工匠精神。 2. 展现学校对学生全面培养、基本素养培育和成长发展的成效。 3. 展现职业教育育人成果，体现产教融合、科教融汇。 4. 具备良好的职业道德、职业精神、职业素养。	(10 分)
应用价值	1. 有助于解决生产一线实际问题或现实困难。 2. 能够促进职业学校学生高质量就业，包括直接间接推动扩大就业规模等。 3. 对推动产业转型升级、区域经济发展、乡村振兴、城市社区治理、城乡融合发展等具有积极作用。 4. 符合绿色低碳节能的可持续发展理念，有利于改善人民生	(20 分)

	活、提升人民生活质量。	
团队合作	1. 团队成员能够准确理解共同目标和任务,清楚自己的角色定位和职责。 2. 团队成员在比赛中能够有效沟通、紧密协作。 3. 团队成员能够相互补台,共同应对突发情况。 4. 团队成员相互尊重、信任和支持,拥有良好的团队氛围。	(20 分)
创新创意	1. 体现原始创意、创新。 2. 体现面向职业和岗位的创意及创新,侧重于加工工艺创新、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。 3. 体现团队成员创新精神和创新能力。	(20 分)
讲解效果	1. 条理清晰 2. 口齿清楚、语言生动 3. 仪容仪表良好 4. PPT、视频等制作精良	(20 分)

第二阶段技能比赛评分参照大赛组委会技术文件要求,按照技能大赛技术裁判组制定的考核标准进行评分。评价方式采用过程评价与结果评价相结合,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,赛项技能比赛总成绩满分为 500 分。赛项各任务分数配比见表 11-2。

表 11-2 赛项各任务分数占比

一级项目	二级评价项目	配分占比 (%)
(一) 数控机床电气设计与安装调试	电气线路设计正确、布局清晰、标注规范	10
	电气安装工艺规范、元器件和导线选型正确	
	功能测试仪表使用规范、测量和记录数据正确	
(二) 数控机床精度检测	精度检测方法正确	15
	精度检测过程规范、工量具选择正确	
(三) 数控机床故障诊断与维修	数据恢复正确	25
	故障诊断正确、排除方法得当、记录合理正确	
	数据备份正确	
(四) 数控机床智能化改造与功能开发	数控铣床周围功能开发程序功能正确	35
	模拟主轴功能开发电气图设计正确、电气安装规范、开发功能完整	
	交互软件的互联互通参数设置正确、功能完成	

	测头的调试熟练、标定正确	
	指定功能的开发任务完成	
(五) 试切件的编程与加工	工艺与编程：会编制加工程序和图形模拟正确	10
	在线测量与自动补偿：参数设置正确，任务完成	
	加工质量：加工形状和质量符合图纸程度	
(六) 职业素养与安全意识	职业素养与安全意识：团队合作、诚信礼貌、技能操作规范、操作安全意识高等	5

2. 评分表

评分表根据赛项评分标准，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。

(二) 评分方法

1. 展示讲解评分方法（第一阶段评分）

组建不少于 11 人（9 人评分，2 人统分）评分裁判组，根据赛程表 11-1 “展示讲解评分要素”和专家组与裁判组商议的评分细则进行评分，每个裁判独立评分，由统分裁判组按照去掉 1 个最高分和去掉 1 个最低分，其余分求和，当场公布成绩，汇总后最终折算到赛项总分 20%。

2. 技能比赛评分方法（第二阶段评分）

操作技能由裁判员根据评分标准统一阅卷、评分与计分。操作技能的成绩由现场操作过程的规范和最终完成工作任务的质量两部分组成。其中操作规范成绩根据现场实际操作表现，按照现场操作规范评分标准，依据现场裁判员的赛场纪录，由现场裁判组集体评判成绩；工作任务的质量依据选手完成工作任务的数和量的评分标准，进行客观评判成绩。

(1) 现场评分由现场 2 名裁判员根据详细的评分标准逐项客观记录评分，未完成任务处应由选手按手印确认，如选手对扣分有异议，则由现场裁判长裁决。

(2) 职业素养（包括操作规范）由 3 位（含）以上现场裁判独立在比赛的开始、中间、结束三个阶段对选手的安全规范操作、劳保穿戴、摆放整洁等方面进行独立评分，综合后得到选手的职业素养成绩，现场发生意外情况以现场赛位裁判评价为准。

(3) 竞赛成绩评定过程中的所有评分材料须由相应评分裁判签字确认，更正成绩需经裁判本人、裁判长及监督组长在更正处签字。

(三) 成绩审核与产生

1. 评分小组应分别统计各个选手队伍在两个阶段评分项目中的各个小项目得分，对项目成绩进行复查审核，提交裁判长。

2. 裁判长统计各个选手两个阶段各个权重得分，产生每个队伍的总分（竞赛成绩）。

3. 为保障成绩评判的准确性，监督组将对赛项成绩抽检复核，如发现成绩错误以书面方式及时告知裁判长，由裁判长协调相应裁判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，由大类组长或专家组长、裁判长、监督人员、巡视员等一起签字确认。

5. 若最终成绩出现两队（或多队）分数相同的情况，则以操作技能分高的为优先排序，若技能分相同时，再以完成技能比赛竞赛用时短为优先排序。如分数和比赛时间均相同情况下，以“数控机床故障诊断与维修”的任务得分数优先排序，如果成绩仍然相同则再根据加工件的工件质量分数为排序。若成绩再相同，以“数控机床智能化改造与功能开发”得分数高的优先排序。

十二、奖项设定

(一) 参赛选手奖

根据竞赛成绩，从高到低排序，按参赛队伍数的 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优秀指导教师奖。

十三、赛场预案

赛前成立由专家组长、裁判长、监督组长、仲裁组长以及承办校等相关人员组成的应急处理小组，比赛期间发生任何意外事故（如赛题、设备、安全等），发现者应第一时间报告专家组长，应急处理小组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。赛项出现重大安全问题可以停赛，是否停赛由大赛组委会决定。事后应向大赛组委会报告详细情况。

（一）消防预案

承办校成立消防应急领导小组，并明确职责，做好消防预案的演练，消防栓水压、消防疏散通道的检查，确保消防通道在任何时刻都能保持畅通，并在赛场配备适当的灭火器，确保比赛能够顺利进行。

（二）供电预案

承办校须配备至少一名电力工程师，大赛前对赛场的供电情况进行检查和评估，确保大赛设备 48 小时连续运转情况下电源无故障。为防止意外停电或其他原因导致的供电中断，有条件赛场应配备一台能够满足赛场设备需求的发电机，并确保能随时启动供电。

（三）医疗预案

赛场至少派驻一位全科医生，并配置一些常用的医疗设备和药品，若条件允许可以派驻一辆医疗急救车，并与相关医院提前约定开通绿色通道，防止选手出现重大受伤事故或身体不适出现意外事件。

（四）设备预案

本次大赛设备包括凯恩帝数控系统和 FANUC 数控系统两种不同配置的机床，在条件允许的情况下承办校尽可能每种系统的机床都预留一台，防止设备发生不可修复的故障，影响比赛的正常进行。各设备厂家在比赛现场必须安排熟练技术人员，若设备出现技术故障，技术人员须在第一时间内到达现场解决问题。

（五）赛题预案

本赛项预先准备 A、B、C 三套试卷，第一天比赛抽取其中 1 套试卷作为比赛试题，第二天抽取余下两套试卷中的 1 套作为比赛试题，剩下的最后 1 套作为备用试题，若比赛过程中发现泄题立即更换备用试卷作为比赛试题。

十四、赛项安全

安全保障是技能大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。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。若在展示讲解环节选手使用自带设备，设备安全性由选手负责。

（一）比赛环境

1. 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赛项规程要求排除安全隐患。

2. 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。

3. 在比赛场地安装 72 小时监控，在第一阶段展示讲解比赛环节需要全程录音录像。在技能比赛环节能确保从不同角度观察到赛位情况，现场监控和录音录像材料至少保留 3 个月。

4. 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。

5. 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。

6. 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。

7. 参赛选手进入比赛场地、选手待赛封闭期间、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。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）生活条件

1. 比赛期间，原则上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。

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、饮食安全等由提供宿舍的学校负责。

3. 大赛期间承办单位须保证比赛期间选手、指导教师和裁判员、工作人员的交通安全。

4. 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）参赛队责任

1. 各组队单位组织代表队时，须确认为参赛选手购买涵盖从出发日期、大赛期间、返回时间在内的人身意外伤害保险。购买保险作为报到必要条件。

2. 各代表队组成后，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. 各代表队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赛项专家组长，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。赛项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。

（六）安全操作规程

- 1. 选手在排除电气故障时须遵守电工安全操作相关规定，注意操作安全
- 2. 参赛选手必须按照规定穿戴防护装备，见表 14-1。

表14-1 选手必备的防护装备

防护项目	图示	说明
眼睛的防护		1. 防溅入 2. 带近视镜也必须佩戴
足部的防护		防滑、防砸、防穿刺

工作服		不得有单位标识
-----	---	---------

3. 裁判员对违反安全条例、违反操作规程的选手和现象将提出警告并进行纠正。不听警告，不进行纠正的参赛选手会受到不允许进入竞赛现场、罚去安全分、停止加工、取消竞赛资格等不同程度的惩罚。选手防护装备佩带要求见表14-2。

表14-2 选手防护装备佩带要求

时段	要求
机床操作时 女士需带安全帽	   
拿取毛坯、手工去毛刺时	   
其他操作时	

4. 操作者必须全面掌握本赛项所用机床操作使用说明书的内容,熟悉本赛项所用机床的一般性能和结构，禁止超性能使用。

5. 正确使用各测量工具和仪器，特别是高精密测量仪器，防止碰摔事故的发生。

6. 组件或部件装好经检查合格后，必须加妥善防护措施，以防止水汽、污物及其他脏东西进入内部。

7. 各管路系统（如气压管路等），应按机床外形排列整齐，固定可靠，不允许有扭曲及损害外形美观的现象。

8. 必须熟悉了解机床的安全保护措施和安全操作规程，随时监控显示装置，发现报警信号时，停止加工并判断报警内容及排除故障。

9. 使用的工量具应排列放置整齐，比赛过程中严格按照工艺要求使用。

十五、竞赛须知

所有参赛人员应该树立正确的参赛观，熟悉赛项规程的相关要求，具体要求如下：

（一）参赛队须知

1. 参赛队名称统一使用规定的名称。

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；检录后，参赛队不得更换参赛队员，允许队员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、身份证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竞赛场次和熟悉机床时间的安排。

6. 各参赛队要注意饮食卫生，防止食物中毒。

7. 各参赛队在比赛期间，应保证所有参赛选手的安全，防止交通事故和其它意外事故的发生，为参赛选手购买人身意外保险。

8. 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。

9. 各参赛队领队和指导教师要坚决执行比赛的各项规定，加强对参赛人员的管理，做好赛前准备工作，督促选手带好证件和允许自带的工具。

10. 各参赛队在比赛期间所带设备、服装以及“展示讲解”环节均不得出现参赛单位名称和选手姓名等信息；需要签字地方只能签比赛次序或工位号再按指印确认，不得签真实学校和姓名信息。否则将酌情扣分。

11. 参赛队认为存在不符合竞赛规定的设备、工具、软件，有失公正的评判、奖励，以及工作人员的违规行为等情况时，须由领队在该赛项竞赛结束后 2 小时内，向赛项仲裁组提交书面申诉材料，提交材料的程序及签字应遵守《江苏省职业院校技能大赛监督与仲裁管理办法》之要求。各参赛队领队应带头服从和执行申诉的最终仲裁结果，并要求指导教师、选手服从和执行。

（二）指导教师须知

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，如需更换，按大赛人员变更规定履行程序，如发现弄虚作假者，取消评定优秀指导教师资格。
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赛项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。
5. 指导教师应该根据赛项规程要求做好参赛选手保险办理工作，并积极做好选手的安全教育。
6. 指导教师参加赛项观摩等活动，不得违反赛项规定进入赛场，干扰比赛正常进行。

（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. 参赛选手应佩戴参赛证，带齐身份证、注册的学生证。在赛场的着装，应符合职业要求。在赛场的表现，应体现自己良好的职业习惯和职业素养。
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. 参赛选手在赛前熟悉机床和竞赛时间内，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。
5. 比赛过程中不准与其他组别互相交谈，不得大声喧哗；不得有影响其他选手比赛的行为，不准有旁窥、夹带等作弊行为，参赛选手应严格按竞赛流程进行比赛。
6. 比赛参赛选手须赛前 60 分钟到达检录处检录。第一阶段“展示讲解”抽取比赛次序，用身份证和参赛证更换比赛次序号，并在抽签记录表上签字；第二

阶段先抽取赛位和加密号信封（3份），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学校名和选手代表姓名，参赛队选手带上另二个加密号信封（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. 裁判长宣布技能竞赛开始后 15 分钟仍未到场，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等是否正常。

9. 赛前裁判长宣读比赛注意事项，务必认真听讲，有疑问及时提出。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）并上报赛项组委会批准后执行。

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。各参赛队选手间不能走动、交谈。比赛过程中出现机床故障等设备问题，应提请现场裁判长到工位处确认原因；若因非选手个人因素造成设备故障导致选手中断或终止比赛，由现场裁判视具体情况作出延时或更换备用设备等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）

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，选手不得擅自修改不允许改动的机床参数和机械结构，擅

自修改者一经发现，视影响程度警告直至取消比赛成绩。

17. 裁判长在第一阶段每个队“展示讲解”环节任务结束前 2 分钟进行倒计时提醒；第二阶段技能比赛结束前 15 分钟对选手做出时间提醒。裁判长宣布竞赛结束后，选手应立即停止比赛。

18. 技能比赛结束，选手应立即清理赛件，前往交件处提交全部赛件（包括未加工的毛坯）、所有图纸、评分表以及加密号信封。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（按手印）。

19. 技能比赛提交赛件后，选手应立即清理现场（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、参赛证。

20. 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；竞赛期间参赛选手不得私自公开比赛相关资料。

21. 如对裁判员的执裁有异议，可在比赛结束 2 小时内由领队向赛项仲裁组以书面形式提出申述。

22. 遇突发事件，立即报告裁判和赛场工作人员，按赛场裁判和工作人员的指令行动。

（四）工作人员须知

1. 工作人员（含技术支持人员）必须服从统一指挥，佩戴工作人员标识，认真履行职责，做好竞赛服务工作。

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待命，未经许可，不得擅自进入竞赛场地。听到现场裁判的呼叫，指定人员应立即去指定赛位进行服务，工作结束应立即返回、不得在赛场停留。

4. 如遇突发事件，须及时向现场裁判长报告，同时做好疏导工作，避免重大事故发生。

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，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。

6. 竞赛期间，保守竞赛秘密，不得向各参赛队领队、指导教师及选手泄露、暗示大赛秘密。

（五）裁判员须知

1. 裁判员执裁前应参加培训，了解比赛任务及其要求、考核的知识和技能，认真学习评分标准，理解评分表各评价内容和标准。不参加培训的裁判员，取消执裁资格。

2. 裁判员执裁期间，佩戴裁判员标识，举止文明礼貌，接受参赛人员的监督。

3. 遵守执裁纪律，履行裁判职责，执行竞赛规则，信守裁判承诺书的各项承诺。服从赛项专家组和裁判长的领导。按照分工开展工作，始终坚守工作岗位，不得擅自离岗，除裁判长应工作需要外，加密裁判、现场裁判、评分裁判、收件裁判等在比赛的工作场所均不得携带和使用手机。

4. 裁判员有维护赛场秩序、执行赛场纪律的责任，也有保证参赛选手安全的问题。时刻注意参赛选手操作安全的问题，制止违反安全操作的行为，防止安全事故的出现。

5. 裁判员不得有任何影响参赛选手比赛的行为，不得向参赛选手暗示或解答与竞赛有关的问题，不得指导、帮助选手完成比赛任务。

6. 公平公正的对待每一位参赛选手，不能有亲近与疏远、热情与冷淡差别。

7. 选手有检查设备、更换元器件或补充耗材的要求时经裁判长确认后应予以满足。对更换的元器件要与赛场技术人员一道进行检测，判断选手更换的元器件的情况；检查设备或更换元器件应在赛场记录表上记录更换元器件或补充耗材的名称与型号、要求更换到更换完毕的用时、要求更换的原因、对更换的元器件检测结果，并要求参赛选手确认（按手印）。

8. 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。

9. 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，赛场中选手出现的所有问题如：违反赛场纪律、违反安全操作规程、提前离开赛场等，都应在赛场记录表上

记录，并要求学生确认（按手印）。

10. 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。

11. 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。

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。

十六、申诉与仲裁

（一）各参赛队对不符合赛项规程规定的设备、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，可向赛项仲裁组提出申诉。

（二）申诉主体为参赛队领队。

（三）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赛项仲裁组。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。

（四）提出申诉应在赛项比赛结束后 2 小时内提出，超过 2 小时不予受理。

（五）赛项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。

（六）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。

（七）申诉方可随时提出放弃申诉。

十七、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。

十八、竞赛直播

1. 因本赛项有部分非公开题，为确保比赛的公平公正，本赛项可以在第一阶段“展示讲解”环节下午组 and 第二阶段技能比赛的最后一场可以对外直播。

2. 赛场内部署无盲点录像设备，作为赛项归档材料。

十九、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. 本技术文件的最终解释权归大赛组织委员会。