**2016年马鞍山市第七届青年职业技能大赛数控铣工竞赛细则**

**一、竞赛时间和地点**

 理论考试时间：8月13日 地点：待通知

 实操比赛时间：待通知 地点：待通知

 **二、竞赛技术文件制定标准与命题范围**

1、竞赛标准

本次竞赛以中华人民共和国人力资源和社会保障部制定的《中华人民共和国国家职业标准》——数控铣工高级工标准为基础，并结合生产实际进行命题。

2、命题范围

（1）理论试题命题范围：

 理论试题以数控铣工应掌握的基础机械加工知识、高级数控铣工工艺相关基础知识为主要考核内容，辅以相关机械工人应掌握的专业知识和安全知识。

（2）操作试题（竞赛样题及工量刃具清单实操考试前一周内另行通知）

参照《中华人民共和国国家职业标准》高级技能（三级）设置竞赛项目和命题。

**三、竞赛内容、形式和成绩评定办法**

（一）竞赛内容

竞赛内容包括理论知识和实际操作两部分。

理论知识竞赛

 理论知识竞赛以闭卷笔试方式进行，试卷题型为单选、多选题、判断题，满分100分 ，考试时间100分钟。理论知识成绩占竞赛总成绩30%。大赛组委会根据理论竞赛成绩决定进入实操决赛选手名单。

操作技能竞赛

操作技能竞赛项目为工件加工，满分100分，总时间4小时，操作竞赛成绩占竞赛总分70%。竞赛要求选手自带的量具以赛前公布的清单为参考、大赛组委会提供一套刀具及刀柄（选手不允许自带刀具刀柄）、可以根据样题自带量具，现场不提供量具。（竞赛样题及量具清单实操考试前一周内另行通知）选手实际操作的出场顺序、竞赛所用设备、工位由抽签确定，不得擅自变更、调整。工种的同期竞赛原则上采用相同竞赛试题。

（二）竞赛形式

数控铣工职业由每位参赛职工手工编程独立加工完成规定的工作任务。

（三）成绩评定办法

理论知识竞赛满分为100分。理论知识竞赛成绩将按照30%折算计入竞赛总成绩；实际操作竞赛满分为100分，将按照70%折算计入竞赛总成绩；理论知识竞赛成绩与实际操作竞赛成绩经折算后相加得出竞赛总成绩，满分为100分。

竞赛成绩由理论知识竞赛得分和实际操作竞赛成绩两部分组成，其中实际操作竞赛成绩包括现场操作规程得分和工件加工质量得分。理论知识竞赛试卷采用密封阅卷，实际操作工件采用密码编号后检测评分。本次竞赛按照竞赛个人总成绩决定竞赛名次。总成绩相同者，以实际操作竞赛成绩高者为先；如实际操作竞赛成绩仍然相同，以实际操作竞赛时间短者为先。

**四、命题原则**

依据国家职业技能标准，注重基本技能，体现现代技术，结合生产实际，考核职工职业综合能力，并对技能人才培养起到示范引导作用。

**五、竞赛场地与设施（见实操竞赛赛场准备清单）**

1、承办单位应严格按照规定的时间和本规则的要求，做好赛场的各项准备工作。赛场准备结束后，组委会应组织检查验收。

2、理论知识竞赛在标准教室进行，每个赛场按照单人单座单列的要求摆放和编号。要求赛场的采光、通风良好，整洁卫生。

3、实际操作赛场应符合安全文明生产的要求，场内的设备、设施、工位的摆放、操作台的设置和编号应符合竞赛工种的特点和安全操作规范的要求。

**六、竞赛规则**

（一）理论知识竞赛规则

1、参赛选手必须持本人身份证和参赛证参加竞赛。

2、参赛选手必须按竞赛时间，提前15分钟检录进场。并按指定机位号参加竞赛。开赛后迟到15分钟者不得参加竞赛。竞赛开始30分钟后方可离开赛场。

3、参赛选手应严格遵守赛场纪律，除携带竞赛必备的用具（如铅笔、橡皮擦、尺、钢笔或圆珠笔）外，不准带入技术资料和任何工具书。所有通讯工具一律不得带入竞赛现场。

4、选手在竞赛过程中不得擅自离开赛场，如有特殊情况，需经监考人员同意后作特殊处理。

5、参赛选手在竞赛过程中，如遇问题需举手向监考人员提问，选手之间互相询问按作弊行为处理。

6、在竞赛规定时间结束时应立即停止答题，不得以任何理由拖延竞赛时间。

7、理论知识竞赛以闭卷笔试方式进行，竞赛时间为100分钟。

（二）技能操作竞赛规则

1、参赛选手的出场顺序由抽签决定，同一场次采用相同竞赛试题，竞赛试题由抽签决定，操作比赛开始时，当场开卷。

2、赛前由竞赛办统一组织选手到竞赛现场熟悉赛场。

3、每场比赛前15分钟，该场参赛选手凭身份证、参赛证进入赛场。由竞赛办赛务组负责选手签到，核对选手身份证、参赛证，发选手编号胸牌、组织选手抽取本场次工位号并登记，参赛选手对抽签结果签字确认。选手按规定佩戴好胸牌，进入工位进行竞赛前的各项准备工作。竞赛裁判组对各参赛选手的场次、胸牌编号进行登记，并分发加工坯件、辅材等，各参赛选手对材料进行检查，如发现问题由裁判确认后可以更换。

4、操作技能竞赛以现场手工编程实际操作的方式，按图纸要求完成试件加工。

5、竞赛过程中，参赛选手使用的工量刃具等不允许互相借用，不允许使用专用夹具，不能更换坯件。各参赛选手间不可走动、交谈。竞赛过程中出现设备问题，应提请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竞赛，由裁判长视具体情况作出决定。

6、竞赛过程中，选手若需休息、饮水或去洗手间，一律计算在操作时间内。竞赛时间为连续4小时，食品和饮水由赛场统一准备。

7、如果选手提前结束竞赛，应举手向裁判员示意提前结束加工。竞赛终止时间由裁判员记录在案，选手提前结束比赛后不得再进行任何加工。

8、提交试件：选手提交试件时应进行必要的清理，并提请竞赛裁判员到工位处收取工件，由竞赛裁判员在“赛场记录表”上作记录（交件时间等），同时参赛选手在裁判员记录的“竞赛记录表”上签字确认，裁判员用密封纸袋对以上实物和文件进行密封，装入专用密封袋。

9、竞赛结束前10分钟，吹响哨音提示。竞赛时间到后，各参赛选手应停止加工并交件。随后进行工位的相关清理工作，经裁判员检查许可后，参赛选手方可离开竞赛考场。

10、参赛选手应严格遵守赛场规则，对违反赛场规则，不服从裁判员劝阻者，经裁判长裁决取消比赛资格，因违反安全操作规程造成设备或人身安全事故者，竞赛成绩无效并按规定追究相关责任。

（三）赛场规则

1、参赛选手穿戴必须符合劳动保护要求。

2、赛场工作人员必须统一佩戴市竞赛办相应证件，着装整齐。

3、除现场裁判和工作人员外，其他人员未经竞赛办许可不得进入赛场。

4、新闻媒体等进入赛场必须经过竞赛办许可，并且听从现场工作人员的安排，不得影响竞赛进行。

（四）评判规则

1、裁判人选应符合职业技能竞赛裁判员或职业技能鉴定考评员条件，裁判长应具备一定的技能竞赛组织和评判经验，裁判队伍的组成须经市竞赛办确认。

2、理论知识竞赛结束后试卷应装订密封，由裁判员根据评分标准采取流水作业方法统一阅卷、评分。阅卷完毕试卷封存后交竞赛办保密组。

 3、操作技能竞赛试件完成后由保密组加编密码并登记，移交试件检测评分裁判组，密码名册由保密组封存。试件检测评分采取流水作业进行。裁判根据评分标准评判并在评分表上签字确认；试件检测评分成绩汇总由裁判组负责，经登分人、审核人和裁判长签字后生效；竞赛现场评判工作结束，选手的抽签登记册、密码名册、原始评分记录表和成绩汇总表封存后交竞赛办保密组。

4、操作技能的成绩由工件加工质量和现场操作规范组成，以工件加工质量为主；现场操作规范作为考查项目不予配分，如有违规可以扣分。

操作规范成绩根据现场实际操作表现，由现场裁判组集体评判并做好赛场记录，并经裁判长批准生效。有下列情形者将予以扣分。

（1）在完成工作任务的过程中，因操作不当导致事故，扣总分10～15%，情况严重者取消竞赛资格。

（2）因违规操作损坏赛场提供的设备，污染赛场环境等严重不符合职业规范的行为，视情节扣总分5～10%。

（3）扰乱赛场秩序，干扰裁判员工作，视情节扣总分5～10%，情况严重者取消竞赛资格。

5、竞赛成绩、排名审定工作由竞赛办组织，竞赛办保密组具体实施。成绩审定工作分拆卷（启封）、报分、登分、成绩汇总、核对五个环节，在裁判长主持下进行。成绩、排名登录完毕，经登分人、审核人、裁判长和市竞赛办有关负责人签字后生效。

6、参赛选手的最终名次依据二项成绩的累加成绩计评。当出现总成绩相同时，比较操作技能成绩，以操作技能成绩高者名次在前；若仍不能分出先后，以实际操作竞赛时间短者为先。

七、赛场准备

赛场设施（场地提供）设备数量：6台；

1、竞赛设备 所有机床刀柄规格：BT40

沈阳数控加工中心：6台；（VMC850c）数控系统FANUC OI MATE MD）

毛坯每人1套（按赛题准备）/每台铣（具体尺寸与工量具清单一起发布）。

八、熟悉赛场

 竞赛前若干天，大赛组委会技术部安排各参赛队选手到竞赛现场熟悉赛场环境3小时。

九、其 他

1、本技术文件适用于本次大赛数控铣工竞赛项目。

2、本技术文件的最终解释权归大赛组委会技术部。