



考察选手的质量效率成本和环保意识；促进职工相互学习与相互交流，促进数控车床加工操作水平不断，培养适应企业需求的数控车床加工领域应用型人才。三竞赛内容一竞赛内容理论理论按照数控车工职业技能标准职业资格/工的要求，同时结合企业生产实际和数控应用情况命题。职业素养考核以下方面设备操作的规范性；原材料利用生产效率及竞赛过程中的材料消耗；工具量具仪器仪表的使用和摆放；现场的文明生产及防护；完成任务的计划性条理性，以及遇到问题时的应对状况等。

理论时间为小时。实操技能竞赛参赛选手在不间断的个小时，通过手工或CAM编程和程序传输，完成较复杂配合件的加工。二竞赛时间与日程具体的竞赛日期，由大赛组委会统一规定，竞赛期间的日程安排另行通知。四竞赛方式竞赛以个人赛方式进行。竞赛队伍组成实操竞赛由理论知识得分前名选手参加。每名参赛选手在本届大赛期间只能参加一个赛项的比赛，违者取消该选手所参加项目的比赛成绩。五实操竞赛流程在赛前分钟，对参赛选手的进行检查及进行大赛相关事项教育。

参赛选手完成比赛项目后，提请裁判到工位处检查确认并登记相关内容，选手签字确认后听从裁判指令，在赛场服务人员的引导下离开赛场。裁判填写执裁报告。如果选手要求提前结束比赛，应报裁判员批准。比赛终止时间由裁判员记录在案，批准并通知提前结束比赛后，选手不得再进行任何加工。提前结束比赛的选手未经裁判长批准不得提前离开赛场。当听到比赛结束命令时，参赛选手应立即停止操作，不得以任何理由拖延比赛时间，否则取消比赛成绩。

离开比赛场地时，不得将草稿纸等与比赛有关的物品带离比赛现场。选手提交的试件应经过清理，提交后工作人员在零件的位置做好标记并经选手签字确认，以便检验和评分。六竞赛试题竞赛采用公开样题的方式进行，赛前将对样题进行%以内的修改。七竞赛规则实操竞赛现场提供数控车床台计算机及CAD/CAM竞赛毛坯相关资料及工具等，选手不得自带任何纸质资料和存储工具，如出现较严重的违规违纪舞弊等现象，经裁判组裁定取消比赛成绩。

参赛选手必须将全部数据文件存储至计算机盘符下，不按要求存储数据，导致数据丢失者，责任自负。比赛分批依次进行，参赛队的竞赛场次采取抽签的方式确定。参赛队按照参赛场次进入比赛场地，利用现场提供的所有条件，在规定时间内完成竞赛任务。比赛开始前由竞赛现场抽取竞赛赛题，同比赛采用相同的竞赛赛题。参赛选手在赛前分钟，凭参赛证和二证必须齐全进入赛场检录，抽取赛位并由裁判长进行教育；赛前分钟统一进入赛场，确认现场条件，裁判长宣布比赛开始后才可切削操作。

比赛过程中，参赛选手须严格遵守相关操作规程，禁止不操作和野蛮操作，确保人身及设备，并接受裁判员的和警示，若因选手个人因素造身事故和设备故障，不予延时，情节严重者，由大赛裁判组视。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。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。如果选手提前结束比赛，应报裁判员批准，比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。

裁判长在比赛结束前分钟对选手作出提示。裁判长宣布比赛结束后，选手应执行完当前语句后立即停止工作，退刀并卸下工件。分钟之内必须把赛件工作任务书上交至收件裁判员。选手上交赛件至收件裁判员须由选手和现场裁判共同完成。选手提交的赛件应经过清理，赛件提交后，收件裁判员现场裁判和选手在登记簿上签字确认。比赛结束，选手应立即清理现场包括机床和工作台及周边卫生等，经裁判员和现场工作人员确认后方可离开赛场，此项工作将在选手职业素养环节进行评判。

为保证大赛的公平公正，大赛组委会工作人员对试件作加理，并位置上做好标记，以便做好检验评分和保密工作。八竞赛环境赛场应符合防火规定，疏散通道畅通，防火疏散标识清晰齐全；赛场采光照度和通风良好；提供的水电气源，并配有供电应急设备。竞赛场地划分为检录区加工区收件区检测区现场服务与支持区休息区。竞赛现场每个竞赛工位设备及操作区域占地面积不少于平方米并标明赛位编。每台机床旁边配备一台计算机和一个工作台，计连接。