**2022年六安市中等职业院校职业技能大赛“车加工技术”赛项规程**

一、赛项名称

赛项名称：车加工技术

赛项组别：中职组

赛项归属产业：加工制造类

二、赛项目的

通过竞赛，展示参赛学生的车加工综合技能，检阅选手设计加工产品过程中的识图、绘图能力，以及编写工艺文件和运用专业知识的综合能力。考察选手在产品制造过程中，对产品公差尺寸、精度等方面的质量把控意识和效率、成本、安全和环保的意识，提升参赛选手职业能力和就业质量。

徒手绘制草图与计算机制图是现代机械工程师解决生产问题、进行技术交流活动中应具备的基本技能，通过竞赛对零件测绘方法、手工绘图、CAD成图等基本技能的考核，促进学生之间的相互学习与交流，提升中职学校机械加工技术专业教师的指导水平，不断提高机械加工技术专业的建设水平。

促进企业和学校之间的交流，加强校企合作，推动职业院校实验室、实训基地、课程改革、师资队伍的建设，促进职业院校重视师资队伍的建设，提高“双师型”教师的素质。

引导中职院校重视实践教学，突出能力本位，改变“重知识、轻能力”的倾向，使参赛选手做到学思结合，知行统一，达到“以赛促教、以赛促学”的目的。

三、竞赛内容

(一)竞赛内容

车加工技术赛项分三个竞赛任务。具体内容如下：

1.零部件测量与计算机绘图

选手根据任务书的要求，现场提供的实物零件，选手通过选择适当的工量具测量实物零件，并手绘出草图；结合手绘草图，利用赛场提供的绘图软件，绘制出标准图纸，考核选手实际动手基础测量能力和工程制图软件的应用能力。

2.产品加工工艺制定

选手根据任务书要求，对所绘的零件图纸进行车削加工工艺分析，选择合理的工序卡片模板,并在合理的工序卡片中填写相应的工序内容，考核选手制定产品加工工艺的能力。

3.组合件生产加工

选手根据任务书要求，按照一套纸质零件图纸（赛题），使用竞赛用车床，进行零件的车削加工，注重选手的安全文明生产，突出产品质量意识，强化选手实际操作能力。

（二）竞赛时间

车加工技术项目竞赛总时间：6小时（360分钟），零部件测量与计算机绘图、产品加工工艺制订两部分为1.5小时（90分钟），组合件生产加工为4.5小时（270分钟）。

四、竞赛方式  
竞赛采取以个人赛方式进行。由各校为单位组队参赛，每校限报3名选手参赛，1 名指导教师。  
 五、竞赛规则  
 (一)比赛规则  
 1.参赛选手必须是2020-2022学年度中等职业学校全日制在校在籍学生或五年制高职中一至三年级（含三年级）的全日制在校在籍学生，不限性别，年龄须不超过18周岁（2004年元月1日以后出生）。  
 2.因设备故障原因导致选手中断或终止比赛，10分钟以内不给予延时，10分钟以上由大赛裁判长视具体情况作出处理决定。

3..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。  
 4.比赛过程中，选手出现野蛮操作或因工艺制定不当，造成夹具、刀具损坏者，经裁判员裁定，视情节轻重，做扣分至终止比赛的处理。裁定终止比赛的，须报总裁判长批准后执行。  
 5.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，选手签字确认。提前结束比赛后不得再进行任何加工，不准提前离开赛场。

6.选手提交的试件应经过清理,提交后裁判员在零件的指定位置做好标记并经选手在登记簿上签字确认，以便检验和评分。  
  
(二)赛场规则  
  
1.竞赛需采取多场次进行，由赛项执委会按照竞赛日程表组织各领队参加公开抽签，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比赛场地参赛。同一个学校选手安排在同一场次参赛。东道主队安排在首场比赛。

2.赛场的赛位统一编制赛位号，参赛队选手按规定时间比赛前30分钟到达指定地点，凭参赛证、学籍证明和身份证(三证必须齐全)进行检录。检录后，**参赛选手凭参赛赛位号，隐匿个人身份进入赛场**，不得和指导老师等再有接触。赛前15分钟抽签决定赛位号，抽签结束后，随即按照抽取的赛位号进场，然后在对应的赛位上完成竞赛规定的工作任务，赛位号由参赛选手抽取，抽取赛位号的步骤：

①.抽签由裁判长主持；

②.参赛选手随机抽取赛位号，并在赛位记录单上签名确认；

③.赛位号不对外公布，抽签结果由赛项办公室密封后统一保管，在评分结束后开封统计成绩。

3.参赛选手必须按照设备管理规程进行操作。参赛选手不得携带通讯工具和其它未经允许的资料、物品进入比赛场地，不得中途退场。选手迟到15分钟取消比赛资格。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。  
六、竞赛时间安排与流程

具体的竞赛日期，由六安市技能大赛执委会及赛区执委会统一规定，竞赛期间的日程安排见表1。

表1 车加工技术竞赛时间安排

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 日期 | 时间 | 内容 |
| 第  一  天 | 8：00～10：00 | 报到 |
| 10：30～11：30 | 领队会 |
| 10：00～11：30 | 选手熟悉赛场 |
| 14：00～14：20 | 核实选手，抽签机位 |
| 14：20～14：30 | 熟悉机位，运行制图软件 |
| 14：30 | 竞赛开始 |
| 14：30～16：00 | 零部件测量与计算机绘图、产品加工工艺制定竞赛 |
| 16：00～16：15 | 收取DWG、PDF图纸和工艺文件 |
| 第  二  天 | 7：20～7：30 | 第一批抽签工位号 |
| 7：30～8：00 | 第一批选手安全生产教育，入场，熟悉机床，检查下发物品 |
| 8：00 | 第一批选手实操竞赛开始 |
| 8：00～12：30 | 第一批选手实操竞赛 |
| 12：30～13：00 | 第一批选手上交工件并退场，第二批选手抽签工位号 |
| 13：00～13：30 | 第二批选手安全生产教育，入场，熟悉机床，检查下发物品 |
| 13：30 | 第二批选手实操竞赛开始 |
| 13：30～18：00 | 第二批选手实操竞赛 |
| 18：00～18：30 | 第二批选手上交工件并退场 |
| 18：30 | 比赛结束 |

七、技术要求

(一）操作技能竞赛材料

组合赛件采用45号钢，硬度为150～200HB。

（二）操作技能竞赛命题要素（暂定）

竞赛命题要素如表2所示。

表2 竞赛命题要素

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 命题要素 | 组合赛件 | 序号 | 命题要素 | 组合赛件 |
| 1 | 外圆 | 必有 | 11 | 外三角螺纹 | 必有 |
| 2 | 端面 | 必有 | 12 | 内三角螺纹 | 必有 |
| 3 | 内孔 | 必有 | 13 | 外梯形螺纹 | 可有 |
| 4 | 外圆台阶 | 必有 | 14 | 内梯形螺纹 | 可有 |
| 5 | 内孔台阶 | 必有 | 15 | 内外蜗杆螺纹 | 没有 |
| 6 | 外锥面 | 必有 | 16 | 内外锯齿螺纹 | 没有 |
| 7 | 内锥面 | 必有 | 17 | 外圆偏心 | 可有 |
| 8 | 外圆沟槽 | 必有 | 18 | 内孔偏心 | 可有 |
| 9 | 内圆沟槽 | 必有 | 19 | 表面粗糙度要求 | 必有 |
| 10 | 端面槽 | 可有 | 20 | 几何精度要求 | 必有 |

（三）加工精度要求

加工精度要求如表3所示。

表3 加工精度要求

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 命题要素 | 内容说明 | 公差等级 |
| 外圆 | 最大外径<Φ80mm | 公差精度等级≥IT6 |
| 内孔 | 最小内径≥Φ18mm | 公差精度等级≥IT7 |
| 长度 |  | 公差精度等级≥IT7 |
| 内外锥面 | 涂色检查配合度 | 接触面≥70% |
| 外圆沟槽 | 槽宽、槽深 | 公差精度等级≥IT8 |
| 端面槽 | 槽宽、槽深 | 公差精度等级≥IT8 |
| 外三角螺纹 | 螺距1.5、螺距2.0 | 螺纹精度等级≥IT6 |
| 内三角螺纹 | 螺距1.5、螺距2.0 | 螺纹精度等级≥IT7 |
| 外梯形螺纹 | 螺距4.  螺距5.  螺距6. | 螺纹精度等级≥IT7 |
| 内梯形螺纹 |  | 螺纹精度等级≥IT8  （可用配合精度替代） |
| 表面粗糙度 |  | Ra0.8，Ra1.6，Ra3.2 |
| 几何精度 |  | 精度等级IT7-IT9 |

八、评分标准制定原则、评分方法、评分细则

（一）评分标准的制订原则

以世界技能大赛评判特点为指导方向，参照《全国职业院校技能大赛成绩管理办法》的相关要求，按《车工国家职业标准》高级工(国家职业资格三级)的相关标准、规范要求进行评分，全面评价参赛选手的职业能力，本着“科学严谨、公正公平、标准规范”的原则制定评分标准。

（二）评分细则

车加工技术项目竞赛内容分为三个任务，按百分制计分原则，分别为零部件测量与计算机绘图，占总比分的15%；产品加工工艺制定，占总比分的15%；组合件生产加工，占总比分的70%（含职业素养5%）；具体评分细则如表4所示。

表4 车加工技术赛项竞赛评分表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 一级指标 | 比例 | 二级指标 | 配分 |
| 零部件测量与计算机绘图 | 15% | 1.草图图纸 | 2 |
| 2.按照国家机械制图标准绘制零件图 | 6 |
| 3.尺寸标注 | 4 |
| 4.形位公差、表面粗糙度、技术要求注写 | 2 |
| 5.虚拟打印PDF图纸 | 1 |
| 加工工艺 | 15% | 1.工序过程实施可行性 | 5 |
| 2.工步安排合理性 | 4 |
| 3.刃量具的选择和切削量的合理选择 | 4 |
| 4.专业术语使用准确性 | 1 |
| 5.虚拟打印工艺（PDF） | 1 |
| 产品加工 | 65% | 1.零件尺寸精度 | 45 |
| 2.零件表面质量 | 10 |
| 3. 零件的形状精度、位置精度 | 5 |
| 4. 产品装配要求 | 5 |
| 职业素养 | 5% | 操作设备的规范性，工、量、刀具的摆放和正确使用 | 2 |
| 现场的安全、文明生产及安全防护（含工作服、工作鞋、工作帽、护目镜的穿戴） | 3 |
| 总分 | 100 | | |

（三）评分方法

1.裁判评分原则

（1）参赛选手的成绩评定由赛项执委会和车加工技术项目裁判长负责。

（2）现场裁判组、加密裁判组和竞赛结果裁判组应在裁判长的分工下，明确职责，各司其职。

（3）裁判组在“公平、公正、公开、科学、规范”的原则下，按照制订的评分细则进行评分。

（4）比赛成绩由《职业素养》、《零部件测量与计算机绘图及加工工艺记录表》、《组合件检测评分表》所评定的成绩组成，成绩的评判依据评分标准给定。

（5）计算机绘图部分采用灿态CAD智能评测软件自动评分提供支持和辅助，经裁判检测组根据赛题评分标准验证后综合评分。

（6）试件加工部分采用灿态机械零件智能评测系统提供支持和辅助评分，所需检测数据由检测组提供。

（7）名次的排序根据成绩评定结果从高到低依次排定。

2.裁判评分流程及方法

（1）竞赛试题在总裁判长领导下，由加密裁判组负责送至指定赛场。

（2）由现场裁判清点、检查无误后，经参赛选手签字（二位及以上），当场启封竞赛试题。

（3）现场裁判进行现场执裁，对产品（组合件）加工模块的职业素养成绩进行现场评定。

（4）竞赛结束后，加密裁判组加密竞赛试题并存档，送至竞赛结果裁判组。

（5）竞赛结果裁判组进行阅卷，按评分标准评定成绩，并将评定成绩交于加密裁判组。

（6）加密裁判组进行解密工作，确定最终比赛成绩，经总裁判长审核、仲裁组长复核后签字确认。

（7）最终将比赛所有资料交大赛执委会汇总，所有裁判员未经执委会同意不得泄露比赛试题和比赛成绩，比赛结果由大赛执委会进行公布。

3.评分的具体措施

（1）零部件测量与计算机绘图评分措施

零部件测量与计算机绘图任务属于客观评分。

（2）产品车削加工工艺制定评分措施

产品车削加工工艺制定任务属于主观评分，本任务评分设评分裁判，每位裁判按评分细则负责全部选手的作品成绩评定。

九、奖项设置

比赛设市级一等奖、二等奖、三等奖，各等级获奖比例原则按实际参赛人（或队）数及评委评判结构统筹考虑确定。

十、技术规范

（一）职业素养

1.敬业爱岗，忠于职守，严于律已，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）职业标准

1.《车工国家职业技能标准（2009年修订）》标准实施；

2.《机械制图员》国家职业标准；

3.《机械制图图样画法 视图》GB/T 4458.1-2002；

4.《机械制图 尺寸注法》GB/T 4458.4-2003；

5.《机械制图 尺寸公差与配合注法》GB/T 4458.5-2003；

6.《机械绘图实例应用》（清华大学出版社），刊号：978-7-302-45288-1

十、赛场提供的比赛器材、技术平台和场地要求

（一）使用的比赛器材、技术平台

1.零部件测量与计算机绘图、产品加工工艺制定

（1）计算机软、硬件：

处理器：不低于i3或兼容处理器，主频2GHz以上；

内存：不低于2G；

硬盘：可用磁盘空间（用于安装）不低于5G；

操作系统：Windows 7操作系统。

（2）绘图软件：中望机械CAD绘图软件

（3）其他软件：PDF阅读器、拼音输入法、五笔输入法。

2.产品（组合件）加工

（1）机床：CA6150。

（2）工具台：1个/每台机床。

（3）砂轮机：若干台。

（4）刀具：赛场不提供刀具。选手自带刀具，大赛组委会在竞赛前1周公布清单。

（5）量具：赛场不提供量具。选手依据大赛组委会在竞赛前1周公布的清单自备量具。

（6）夹具：车床统一提供三爪自定心卡盘和相配套的硬爪，选手可自带卡爪以及相应开口夹套及垫块。

（二）比赛场地及工作人员要求

1.零部件测量与计算机绘图、产品加工工艺制定

（1）提供足够数量的竞赛计算机，在计算机机房内选手之间互不干扰，不能相互直视彼此的屏幕。所有的竞赛计算机的USB接口均贴封条，并提供足够的备用计算机。

（2）计算机管理工作人员1名，厂家技术服务人员2名，安保人员1名。

2.组合件加工

（1）承办方根据报名人数及设备最终数量，提供面积足够的竞赛场地。赛场设在规范的厂房内，设立相对独立赛位，标明编号，设置安全区域，确保选手不受外界影响参加比赛。赛场提供稳定的照明、水、电设备等。

（2）提供足够数量的调试好的机床，并配备备用机床。

（3）工作人员：赛场设保安2名、车床设备维修人员2名（机修、电修各1名），承办校车间负责人或管理员1名，医务人员1名。

十二、安全保障

（一）赛场安全

1.赛场所有人员（赛场管理与组织人员、裁判员、参赛员以及观摩人员）不得在竞赛现场内外吸烟，不听劝阻者给予通报批评或清退比赛现场，造成严重后果的将依法处理。

2.未经允许不得使用和移动竞赛场内的任何设施设备（包括消防器材等），工具使用后放回原处。

3.选手在竞赛中必须遵守赛场的各项规章制度和操作规程，安全、合理的使用各种设施设备和工具，出现严重违章操作加工设备的，裁判视情节轻重进行批评和终止比赛。

4.选手参加实际操作竞赛前，应由参赛校进行安全教育。竞赛中如发现问题应及时解决，无法解决的问题应及时向裁判员报告，裁判员视情况予以判定，并协调处理。

5.参赛选手不得触动非竞赛用仪器设备，对竞赛仪器设备造成损坏，由当事人单位承担赔偿责任（视情节而定），并通报批评；参赛选手若出现恶意破坏仪器设备等情节严重者将依法处理。

6．比赛前，与参赛队领队签订安全责任书，反复明确各安全事项。公布相关安全操作规范。

7.比赛期间所有进入赛区车辆、人员需凭证入内，并主动向工作人员出示。

8．在比赛开始前，选手要认真阅读场地内张贴的《入场须知》和应急疏散图。

9．各类人员须严格遵守赛场规则，严禁携带比赛严令禁止的物品入内。

10.严禁携带易燃易爆等危险品入内。

11.安保人员发现不安全隐患及时通报赛场负责人员。

12.如遇突发严重事件，在安保人员指挥下，迅速按紧急疏散路线撤离现场。

（二）机床操作安全

1.操作机床时应穿好工作服，安全鞋，衣冠端正，并戴好安全帽及防护镜；严禁戴手套、戒指、挂坠等物品操作机床，不得围布于身上。

2.严禁移动或损坏安装在机床上的警告牌；

3.操作者应根据机床使用性能，熟悉本机床的一般性能和结构，禁止超性能使用；

4.机床开始工作前要认真检查手柄位置是否正常；

5.使用的刀具应与机床允许的规格相符，严重破损的刀具要及时更换；

6.夹头扳手应随手取下，不要遗忘在卡盘上；

7.加工轴类零件时，中心孔要合适；

8.检查卡盘夹紧工件的状态；

9.铁屑必须要用铁钩子或毛刷来清理，严谨徒手抓取；

10.禁止用手或其它任何方式接触正在旋转的主轴、工件或其它运动部位；

11.加工过程中禁止测量工件、用棉纱擦拭工件及清扫机床；

12.车床运转中操作者不得离开岗位，机床发生异常立即停车；

13.选手必须在操作步骤完全清楚时进行操作，禁止在不知道规程的情况下进行尝试性操作，操作者如机床出现异常必须立即向裁判员报告；

14.加工过程中认真观察切削及冷却情况，确保机床、刀具的运行及工件的质量。防止铁屑、润滑油飞溅；

15.在加工过程中须暂停测量工件尺寸时，要待机床完全停止，主轴停转后方可进行测量，以免发生人身伤害事故；

16.工件完成后，清除铁屑，擦拭机床，使机床和环境保持清洁状态。

十三、比赛组织与管理

（一）报名资格及参赛队伍要求

1.参赛队及参赛选手资格：参赛选手须为2020—2022学年度中等学校全日制在籍学生，性别不限,年龄不超过18周岁（2004年元月1日以后出生）。

2.组队要求：各校组队参赛。

3.参赛队名额确定：各校参赛选手数量学生组不超过3人。

4.人员变更：参赛选手和指导教师报名获得确认后不得随意更换。如备赛过程中参赛选手和指导教师因故无法参赛，须由市级教育行政部门于相应赛项开赛10个工作日之前出具书面说明，经大赛执委会办公室核实后予以更换。

5.市教育行政部门负责本地区参赛学生的资格审查工作，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的熟悉场地，熟悉场地时限定在观摩区活动，不允许进入比赛区。

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）赛项竞赛规则

1. 零部件测量与计算机绘图、产品加工工艺制定竞赛规则

（1）竞赛流程：参赛选手提前到指定地点，核实后抽取机位号→依次序进入赛场，按机位号入座→清点赛场下发任务书及图纸、填写比赛及赛场文件→开始比赛→比赛结束15分钟前提醒选手→比赛结束前虚拟打印对应的PDF图纸和工艺并存档→比赛结束。

（2）零部件测量与计算机绘图、产品加工工艺制定部分比赛为所有选手同时竞赛，竞赛赛场提供安装“机械CAD绘图软件”正版软件的计算机，并提供足够数量的备用计算机。所有计算机的USB接口、光驱等设备均已贴封条，参赛选手不得撕毁封条，如经发现，立即取消选手比赛资格。

（3）参赛选手凭参赛证按正式比赛开始时间提前30分钟准时到达赛场集合，进行抽取比赛机位号，现场裁判将对各参赛选手的身份进行核对，赛前15分钟选手进入比赛现场对软、硬件竞赛设备进行确认。比赛开始15分钟后不得入场。

（4）参赛选手不得带任何技术资料、工具书、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，否则取消选手比赛资格。

（5）参赛选手必须在裁判宣布比赛开始后才能进行比赛。竞赛结束前将DWG格式图纸、工艺图表通过虚拟打印输出PDF图纸，并存档。

（6）比赛过程中选手不得随意离开机位，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裁判员示意，询问后处理，否则按作弊行为处理。

（7）比赛过程中只允许裁判员、工作人员进入现场，选手必须严格遵守比赛规程，确保人身和设备安全，并接受现场裁判和工作人员的监督和警示。若因选手个人因素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。若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）。如果确定为设备故障问题，裁判长将酌情给与补时。

（8）比赛结束前15分钟，裁判长提醒比赛即将结束。比赛结束后，选手不得再进行任何操作，保存结果须经裁判员检验，选手不可擅自关闭计算机，并签字确认后方可离开赛场，任务书、试卷不得带出赛场。

（9）参赛选手若提前结束竞赛，应由选手向裁判员举手示意，竞赛终止时间，由裁判员记录，并且配合工作人员完成竞赛结果的确认工作。

（10）比赛结束后，当值裁判和工作人员检查选手使用的计算机，如有异常，向裁判组报告，裁判组裁定参赛选手成绩是否有效。

（11）裁判组对有效答卷及时评定成绩，做到客观、公平、公正，并及时公布竞赛成绩。

2.组合件加工竞赛规则

（1）竞赛流程：第一批参赛选手由工作人员带至指定地点，抽取工位号→第一批选手安全教育→填写安全承诺书及赛场文件→清点赛场下发物品→检查机床→开始比赛→比赛结束15分钟前提醒选手→比赛结束提交工件签字确认→第一批选手退场，同时第二批提前带至候赛区，抽取工位号→第二批选手安全教育→填写安全承诺书及赛场文件→清点赛场下发物品→检查机床→开始比赛→比赛结束15分钟前提醒选手→比赛结束提交工件，签字确认→第二批选手退场→整个比赛结束。

（2）参赛选手凭参赛证在正式比赛开始前45分钟准时到达赛场抽取比赛工位号，现场裁判将对各参赛选手的身份进行核对，赛前30分钟选手进入比赛现场对比赛设备、比赛用毛坯、工量具等物品进行检查和测试，如有问题及时向裁判人员报告。比赛开始15分钟后不得入场。

（3）参赛选手不得带任何技术资料、工具书、笔记本电脑、通讯工具、摄像工具等，否则取消选手比赛资格。

（4）参赛选手必须在裁判宣布比赛开始后才能进行比赛。

（5）比赛过程中选手不得随意离开机位，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裁判员示意，询问后处理，否则按作弊行为处理。

（6）比赛过程中只允许裁判员、工作人员进入现场。

（7）比赛过程中，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。若因选手个人因素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。若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，如果确定为设备故障问题，修复后或换至备用机床参加竞赛，裁判长将酌情给予补时。

（8）比赛结束前15分钟，裁判长提醒比赛即将结束。比赛结束后，选手不得再进行任何操作，选手应等待裁判收取成果性材料，做好比赛设备的整理工作，包括设备移动部件的复位，归还工具，整理个人物品。

（9）参赛选手若提前结束竞赛，应由选手向裁判员举手示意，竞赛终止时间，由裁判员记录，配合工作人员完成竞赛结果的确认工作，并到指定区域等待比赛结束，方可退场。

（10）裁判组对有效竞赛结果及时评定成绩，做到客观、公平、公正，并及时公布竞赛成绩。

（11）任何选手在比赛期间未经赛项组委会的批准不得接受其它单位和个人进行的与比赛内容相关的采访。

（12）任何选手不得将比赛的相关信息私自公布。

（13）参赛选手、领队和指导教师违反竞赛规则，取消比赛资格并进行通报。

（14）其它未涉事项或突发事件，由大赛组委会负责解释或决定。

（四）成绩评定及公布

1.组织分工

在赛项执委会的领导下成立由裁判组、监督组和仲裁组组成的成绩管理组织机构。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。

（2）裁判员根据比赛需要分为检录裁判、加密裁判、现场裁判和评分裁判。

检录裁判：负责对参赛队伍（选手）进行点名登记、身份核对等工作；

加密裁判：负责组织参赛队伍（选手）抽签，对参赛队信息、抽签代码等进行加密；

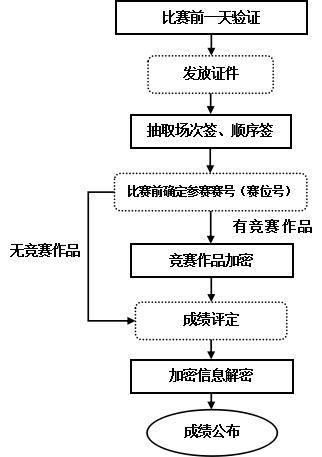
现场裁判：按规定做好赛场记录，维护赛场纪律，评定参赛队的现场得分；

评分裁判：负责对参赛队伍（选手）的比赛作品、比赛表现按赛项评分标准进行评定。

（3）监督组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申诉，组织复议并及时反馈复议结果。

2.成绩管理程序

按照2022年六安市技能大赛执委会的明确要求，参赛队伍的成绩评定与管理按照严密的程序进行，见成绩管理流程图。

3.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。评分结果由参赛选手、裁判员、裁判长签字确认。

（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。

（3）抽检复核

为保障成绩统计的准确性，监督组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%。监督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。

4.成绩公布

由大赛组委会统一公布。

**2022年六安市中职院校职业技能竞赛安全承诺书**

1.我已接受过机床操作培训，并能安全熟练的操作机床。

2.我承诺在加工前进行程序的校验，程序校验无误后进行工件加工。

3.我承诺在加工过程中穿着劳保服、劳保鞋并佩戴防护眼镜，严格执行机床安全操作规程。

4.我承诺在加工过程中严格遵守设备安全操作规程，杜绝因违反操作规程产生的人身和设备安全事故。如发生撞刀等恶性事故时，立即向裁判示意并听从裁判的处理，不自行处理。

5.我承诺确保个人人身及设备安全，爱护、保养好所用的比赛设备设施，因我个人原因造成设备设施损坏，我会承担相应的赔偿责任。

参赛选手（签字）：

年 月 日