**2019年甘肃省职业院校技能大赛中职组学生**

**“普通钳工”赛项规程**

### 一、大赛技术文件制定标准

普通钳工职业以《工具钳工国家职业技能标准》为基础，并结合生产实际与技工院校教学大纲制定。

### 二、大赛内容、形式和成绩计算

（一）大赛内容

本次竞赛内容由实际操作组成。

（二）大赛形式

大赛采用单人竞赛形式。

（三）成绩计算

实际操作竞赛满分为100分。

### 三、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，考核学生职业综合能力，并对技能人才培养起到示范指导作用。

### 四、竞赛范围、比重、类型及其它

（一）实际操作竞赛

实际操作竞赛以操作技能为主，机器设备、工量具的使用及安全文明生产在实际操作竞赛过程中进行考查，不再单独命题。

1．实际操作竞赛试题范围与内容

内 容：装配零件加工

范 围：整体式镶配件制作

（1）装配零件加工：（按100分配分）

①钳工技能操作竞赛项目

②钳工竞赛准备清单和要求

③钳工装配零件实际操作竞赛评分说明

④钳工零件加工竞赛评分表

⑤钳工技能竞赛安全操作规程

（2）大赛提供所需设备：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 规格 | 数量 | 备注 |
| 1 | 台式钻床 |  | 4台 |  |
| 2 | 台虎钳 |  | 1人1台 |  |
| 3 | 砂轮机 |  | 2台 |  |
| 4 | 赛件毛坯 |  | 1套/人 |  |
| 5 | 划线平台 | 800×800×40 | 4台 |  |
| 6 | V形铁 | 60×60×50 | 2台 |  |

2．竞赛时间

实际操作竞赛总时间为240分钟。

3．命题方式

专家命题。

4．评分

（1）评分办法

参照国家职业技能标准钳工初、中级技能操作要求，依据选手完成工作任务的情况，按照竞赛标准进行评分。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。其中：装配零件加工部分由第三方认证.

（2）违规扣分

选手有下列情形须从参赛成绩中扣分：

① 在完成工作任务的过程中，因操作不当导致事故，酌情扣5～10分，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，污染赛场环境等不符合职业规范的行为，视情节扣5～10分。

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

5．主要参考资料

《工具钳工国家职业资格教程（初级）》，2008年1月第1版，中国劳动社会保障出版社出版；

《工具钳工国家职业资格教程（中级）》，2008年1月第1版，中国劳动社会保障出版社出版。

### 五、竞赛规则

1．大赛所需设备由承办方提供，工量具按备料清单自备。每一位参赛选手必须要有一套工具，比赛过程中选手不容许胡乱窜刚和借还工具。

2．参赛队在竞赛前进行抽签来决定竞赛抽签序号和参赛场次，选手在开赛前抽签决定竞赛工位。

3. 竞赛前30分钟进入竞赛工位，核对现场提供的试件材料（设备）、技术资料、工具等，并正确摆放工具；竞赛开始前10分钟，拆封竞赛任务书，讲解考试注意事项，以场地计时器为准计时进行竞赛（考场准备计时器固定在明显位置）。

4．每场竞赛连续进行；竞赛过程中，选手休息、饮食或如厕时间都计算在竞赛时间内。

5．竞赛期间参赛选手不得离场，不得携带手机、无线上网卡、移动存储设备、资料等与竞赛无关的物品。

6．竞赛过程中，参赛选手须严格遵守安全操作规程及劳动保护要求，确保设备及人身安全，并接受裁判员的监督和警示。

7．因设备自身故障导致选手中断竞赛，由大赛裁判长视具体情况做出裁决。

8．参赛选手若提前结束竞赛，应向裁判员举手示意，竞赛终止时间由裁判员记录，参赛选手结束竞赛后不得再进行任何操作。

9.比赛在规定时间结束时，参赛选手应立即停止操作，不得以任何理由拖延比赛时间。选手操作完成试件，在《实际操作现场记录表》上签名确认，由裁判员现场封存试件后，方可离开赛场。

10．参赛选手需按照竞赛任务书要求完成竞赛，并清理现场卫生。

### 六、申诉与仲裁

1.各参赛队如有问题需申诉，须通过本代表队领队，以书面形式向仲裁委员会提出。

2.仲裁委员会的裁决为最终裁决，参赛选手不得因申诉或对处理意见不服而停止比赛，否则按弃权处理。

参赛选手自备工、量具清单和要求

| **序号** | **名称** | **规格** | **精度** | **数量** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 高度游标卡尺 | 0--300 | 刻度值0.02 ｍｍ | 1把 |  |
| 2 | 游标卡尺 | 0--150 | 刻度值0.02 ｍｍ | 1把 |  |
| 3 | 直角尺 | 100×80 | 1级 | 1把 |  |
| 4 | 刀口尺 | 100ｍｍ | 1级 | 1把 |  |
| 5 | 千分尺 | 0--25 | 刻度值0.01 ｍｍ | 1把 |  |
| 6 | 千分尺 | 25--50 | 刻度值0.01 ｍｍ | 1把 |  |
| 7 | 千分尺 | 50--75 | 刻度值0.01 ｍｍ | 1把 |  |
| 8 | 千分尺 | 75--100 | 刻度值0.01 ｍｍ | 1把 |  |
| 9 | 深度千分尺 | 0--25 | 刻度值0.01 ｍｍ | 1把 |  |
| 10 | 深度千分尺 | 25--50 | 刻度值0.01 ｍｍ | 1把 |  |
| 11 | 万能量角器 | 0--320° | 刻度值2′ | 1把 |  |
| 12 | 塞尺 | 自定 | 自定 | 1套 |  |
| 13 | 塞规 | Φ8 | H7 | 1套 |  |
| 14 | 量块 | 83块 | 2级 | 1套 |  |
| 15 | 杠杆百分表（含表座） | 0--0.8 | 刻度值0.01 ｍｍ | 1套 |  |
| 16 | 正弦规 | 100×80 | 自定 | 1个 |  |
| 17 | R规 | 1--6.5 | 自定 | 1个 |  |
| 18 | 锉刀 | 自定 |  | 共8把 |  |
| 19 | 直柄麻花钻 | 自定 | Φ3,Φ6.8,Φ7.8 | 共2只 |  |
| 20 | 手用或机用铰刀 | 自定 | Φ8H7 | 2只 |  |
| 21 | 铰杆 | 自定 |  | 1个 |  |
| 22 | 压板及螺钉 |  |  | 自定 |  |
| 23 | 平口钳 |  |  | 1个 |  |
| 24 | 板手 | 自定 |  | 1把 |  |
| 25 | 锉刀刷及毛刷 | 自定 |  | 各1个 |  |
| 26 | 软钳口 | 自定 |  | 1对 |  |
| 27 | 测量柱 | Φ8×10 | 自定 | 2个 |  |
| 28 | 芯轴（定位销） | Φ10h6×30 |  | 1个 |  |
| 29 | 芯轴（定位销） | Φ8h6×20 |  | 4个 |  |
| 30 | 划线工具 | 自定 |  | 1套 |  |
| 31 | 锯弓、锯片 | 自定 |  | 1个 |  |
| 32 | 手锤 | 自定 |  | 1把 |  |
| 33 | 錾子 | 自定 |  | 5只 |  |
| 34 | 测量平板 | 400×300 | 自定 | 1个 |  |
| 35 | 函数计算器 | 自定 |  | 1个 |  |
| 36 | 丝锥 | Φ8 |  | 1付 |  |

注：选手不得携带本清单未包含的工、夹、量、刃具进入竞赛现场。