

# 2020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

试题范围：划线、锯削、锉削、钻孔、攻丝、铰孔等钳工基本操

作，以及量具的使用、安全规范等技能考核。

操作技能竞赛采用以现场实际工件制作方式进行，按图纸要求完成试件加工，试件为镶配件。评分标准依照图纸上试件尺寸精度、粗糙度、形位公差要求及镶配间隙要求逐项设定分值，原则上难度高的项目分值高，同时也对选手的安全操作规范进行考核。

(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

**由于“疫情”影响，参赛选手必须全程戴口罩，没有戴口罩的选手一律不许进入赛场。**

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. 比赛在规定时间内结束时,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	$\Phi 8H7$	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	$\Phi 8 \times 10$	自定	2 个	
28	芯轴（定位销）	$\Phi 10h6 \times 30$		1 个	
29	芯轴（定位销）	$\Phi 8h6 \times 20$		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	镊子	自定		5 只	
34	测量平板	$400 \times 300$	自定	1 个	
35	函数计算器	自定		1 个	
36	丝锥	$\Phi 8$		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。