**关于赛题的情况说明**

2018年该项目国赛 ，赛前出了10套真题。但是这10套题在某些位置是有问题的。

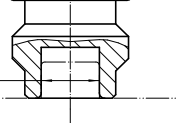
由于时间较紧张，该赛项专家长在吉林的赛前说明会邀请全国70多位教练为这10套题找问题，最后修订了这10套题。

国赛时只用了4套。并且公布在国赛官网。

此次省赛用修订好的4套题，但考虑到真题的公布，可能出现有选手夹带做好的零件这个问题。

2018年该项目国赛时，裁判长会在现场发图纸时，用黑色签字笔改批量件的小孔深度。以此来防止有选手夹带的问题。

本次比赛也采用现场改小孔深度的方式。

关于材料

本次省赛考虑到为广大参赛学校节约成本的问题，将国赛的5钟材料（45钢、Q235钢、不锈钢、H59黄铜、2A12铝），改为3种材料（45钢、Q235钢、2A12铝）。

更改好的清单如下图，具体替换了哪些材料可自行跟国赛图纸上的材料清单对比。

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **零件名称** | **图号** | **材料** | **毛坯规格** | **数量** | **备注** |
| 1 | 前基座 | ZH01 | Q235 | 150×87×30 | 1 | 现场提供 |
| 2 | 左盖板 | ZH02 | 2A12 | 参赛队自备 | 1 | 提前做好 |
| 3 | 连接套 | ZH03 | 45 钢 | φ90×67 | 1 | 现场提供 |
| 4 | 连接轴 | ZH04 | 45 钢 | φ65×126 | 1 | 现场提供 |
| 5 | 叶轮轴 | ZH05 | 2A12 | φ120×88 | 1 | 现场提供 |
| 6 | 旗帜 | ZH06 | 组合件 | 参赛队自备 | 2 | 提前做好 |
| 7 | 支架 | ZH07 | 2A12 | 参赛队自备 | 2 | 提前做好 |
| 8 | 右盖板 | ZH08 | 2A12 | 参赛队自备 | 1 | 提前做好 |
| 9 | 后基座 | ZH09 | 2A12 | 149×86×30 | 1 | 现场提供 |
| 10 | 支柱 | ZH10 | 45 钢 | φ45×480 | 1 | 现场提供 |

比赛材料以此清单为准

注意：各个参赛队自带盘铣刀和相应规格的螺纹铣刀来铣螺纹或者自带手动攻丝扳手来手动攻丝。

2018年江西省职业院校技能大赛中职组数控综合

关于批量赛件“让步接收”评分原则的说明

**一、评分原则**

批量赛件按“让步接收”的评分原则进行检测，每个零件独立检测。

**二、检测步骤和评分方法**

1．先逐个进行赛件外观检测。

（1）若赛件未完成加工，则该赛件不进行后续检测，直接记零分；

（2）若赛件形状完整，则需按评分表逐项检测。

2．每个评分项的检测结果分为三种情况。

（1）一是合格；

（2）二是不合格，但符合“让步接收”条件，即检测结果在公差对称放大一倍后的范围内或降低一级后合格；

（3）三是不合格，即检测结果在公差对称放大一倍后的范围之外或降低两级及以上。

3．评分方法。

（1）每个评分项的检测结果均合格者得满分（4分）；

（2）若出现一个“让步接收”评分项时，减1分，依次类推；

（3）当出现四个及以上“让步接收”评分项时，该赛件得零分；

（4）当出现不合格评分项（即不合格，且不符合“让步接收”条件）时，该赛件直接记零分。

**三、举例说明**

1．图纸尺寸为

（1）若检测值在，则合格；

（2）若检测值超过，但在，则符合“让步接收”条件，减1分；

（3）若检测值超过，则不符合“让步接收”条件，该赛件直接记零分。

2．图纸表面粗糙度为Ra1.6。

（1）若检测值不大于Ra1.6，则合格；

（2）若检测值大于Ra1.6，但不大于Ra3.2，则符合“让步接收”条件，减1分；

（3）若检测值大于Ra3.2，则不符合“让步接收”条件，该赛件直接记零分。

3．图纸螺纹为M24X1.5-6g。

（1）若用M24X1.5-6g螺纹环规检测，通规过、止规止，则合格；

（2）若用M24X1.5-6g螺纹环规检测不合格，则用M24X1.5-7g螺纹环规检测，若通规过、止规止，则符合“让步接收”条件，减1分；

（3）若用M24X1.5-7g螺纹环规检测不合格，则不符合“让步接收”条件，该赛件直接记零分。

4．图纸同轴度为φ0.05。

（1）若检测值不大于0.05，则合格；

（2）若检测值大于0.05，但不大于0.10，则符合“让步接收”条件，减1分；

（3）若检测值大于0.10，则不符合“让步接收”条件，该赛件直接记零分。

5．图纸未注公差尺寸，如长度、直径、倒角、倒圆等。

（1）若公差值在±0.2内，则合格；

（2）若公差值大于±0.2，但不大于±0.4，则符合“让步接收”条件，减1分；

（3）若公差值大于±0.4，则不符合“让步接收”条件，该赛件直接记零分。

第二项 关于赛件外观评价原则的说明

**一、组合赛件外观评价原则：**

1．倒角评价标准。

（1）Ⅰ类：有0～5处(含未加工部位)未按图纸倒角、倒圆（8～10分）；

（2）Ⅱ类：有6～10处(含未加工部位)未按图纸倒角、倒圆（6～8分）；

（3）Ⅲ类：有11～15处(含未加工部位)未按图纸倒角、倒圆（3～6分）；

（4）Ⅳ类：有16处及以上(含未加工部位)未按图纸倒角、倒圆（0～3分）。

2．锐角倒钝评价标准。

（1）Ⅰ类：有10%及以下(含未加工部位)未按图纸进行锐角倒钝或去除毛刺（8～10分）；

（2）Ⅱ类：有10～20%(含未加工部位)未按图纸进行锐角倒钝或20～50%及未去除毛刺（6～8分）；

（3）Ⅲ类：有20～30%(含未加工部位)未按图纸进行锐角倒钝或50%及以上未去除毛刺（3～6分）；

（4）Ⅳ类：有30%及以上(含未加工部位)未按图纸进行锐角倒钝（0～3分）。

3．无夹伤、碰伤、明显划痕评价标准。

（1）Ⅰ类：无明显划伤、碰伤、夹伤或5处及以下轻微划伤、碰伤和夹伤（8～10分）；

（2）Ⅱ类：有0～5处明显划伤、碰伤、夹伤或6～10处以上轻微划伤、碰伤和夹伤（6～8分）；

（3）Ⅲ类：有6～10处明显划伤、碰伤和夹伤或11处以上轻微划伤、碰伤和夹伤或有2处及以下毛坯面存在（3～6分）；

（4）Ⅳ类：有11处及以上明显划伤、碰伤和夹伤或有3处及以上毛坯面存在（0～3分）。

4．外形轮廓完成度、图纸相符度评价标准。

（1）Ⅰ类：有2处及以下重要特征未加工或位置明显错误或不应该出现的特征（8～10分）；

（2）Ⅱ类：有3—5处重要特征未加工或位置明显错误或不应该出现的特征（6～8分）；

（3）Ⅲ类：有6—10处重要特征未加工或位置明显错误或不应该出现的特征（3～6分）；

（4）Ⅳ类：有11处以上的重要特征未加工或位置明显错误或不应该出现的特征（0～3分）。

5．其余表面粗糙度评价标准。

（1）Ⅰ类：有5处及以下(含未加工部位)其余表面粗糙度明显超差（8～10分）；

（2）Ⅱ类：有6～10处(含未加工部位)其余表面粗糙度明显超差（6～8分）；

（3）Ⅲ类：有11～15处(含未加工部位)其余表面粗糙度明显超差（3～6分）；

（4）Ⅳ类：有16处及以上(含未加工部位)其余表面粗糙度明显超差（0～3分）。

**二、批量赛件外观评价原则：**

1．倒角。

按“让步接收”的评分原则进行评价，多处“让步接收”不进行累加，按一项对待；有一处不合格即为不合格。

2．锐角倒钝C0.1～C0.3。

按“让步接收”的评分原则进行评价，多处“让步接收”不进行累加，按一项对待；有一处不合格即为不合格。

3．无夹伤、碰伤、划痕。

按“让步接收”的评分原则进行评价，多处“让步接收”不进行累加，按一项对待；有一处不合格即为不合格。

4．外形轮廓完成度、图纸相符度。

按“让步接收”的评分原则进行评价，多处“让步接收”不进行累加，按一项对待；有一处不合格即为不合格。

5．其余表面粗糙度。

按“让步接收”的评分原则进行评价，多处“让步接收”不进行累加，按一项对待；有一处不合格即为不合格。

第三项 选手须知

1．竞赛时间为连续330分钟。

2．选手应严格遵守竞赛规则和赛场纪律，服从裁判员的指挥，自觉维护赛场秩序。

3．选手在比赛过程中，必须穿工作服、防砸防刺穿劳保工作鞋，佩戴护目镜，女选手要求带工作帽，且长发不得外露。

4．选手不得携带任何技术资料、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进入赛场；选手离开比赛场地时，不得将赛场提供的物品带离赛场，否则按违规行为处理。

5．当裁判长宣布比赛开始后才可进行切削操作；距比赛结束前15分钟裁判对选手做出提示，裁判长宣布比赛结束后，选手必须在1分钟之内卸下赛件，3分钟之内必须把赛件、赛题送至收件区。

6．选手必须将全部数据文件存储至计算机指定盘符下，不按要求存储数据，导致数据丢失者，责任自负。

7．比赛过程中，选手不得擅自修改机床参数，擅自修改机床参数者一经发现取消比赛成绩。如遇问题及时向裁判员举手示意，否则按违规处理。

8．比赛过程中，选手须严格遵守相关操作规程，禁止不安全操作和野蛮操作,确保人身及设备安全。若因选手个人因素造成人身安全事故和设备故障，不予延时；若因非选手个人因素造成设备故障，5分钟内解决问题的不予延时，超过5分钟解决的，延时不超过解决问题所用时间的一半，其它设备不受影响。

9．创新设计图必须在竞赛过程中打印完成，竞赛结束指令发出后仍未打印的，视为未完成该项任务；打印图纸时举手向裁判示意，将PDF格式图纸文件拷贝到裁判提供的U盘内，到打印区打印；打印时，从打开PDF文件开始计时，总用时不超过三分钟，最多打印三次，选择其中一张签字确认后上交，其余当场销毁。

10．进入赛场前只允许一把盘铣刀和一把热装刀柄装好，其他刀具不能安装，包括镗刀（整体固定镗刀属专用刀具，不允许使用）。

11．数控车床卡盘的卡爪为卸下状态，竞赛结束后，选手应将卡爪卸下。

12．赛场提供的平口钳装在数控铣床工作台左边三分之一处，选手只能找正，不能移动。

13．竞赛结束后，参赛队提交拆分状态的赛件，到测试区后按要求统一进行装配及功能测试，严禁选手携带和使用WD-40防锈清洗剂等易燃易爆化学品，严禁使用过量机油。

14．竞赛正式开始后，在第1、2、3、4、5个小时组织五次赛场开放，公众在引导下有序观摩，可以拍照，但不可交流。

15．竞赛任务书可拆成单页，可作为草稿纸，但不可撕毁，竞赛结束后须按原样重新装订。

16．自带件（左盖板ZH02、右盖板ZH08）必须与图纸相符，不得有任何图纸之外的标记。

17．如果图纸在加工过程中破损或打湿导致无法看清数据，可提出申请补发，经裁判长审核确属无法辨别数据，可补发该页图纸，并收回旧图，但要扣职业素养分。