

附件3：

**2018年中国技能大赛——
第八届全国数控技能大赛决赛竞赛规程**

**加工中心操作工
(多轴联动加工技术)**

全国组委会技术工作委员会
二零一八年八月二十四日

目 录

1. 项目描述	4
1.1 技术基本描述	4
1.2 技术能力要求	4
1.3 基本知识要求	5
2. 竞赛题目	6
2.1 竞赛形式	6
2.2 命题标准	6
2.3 命题内容	6
2.4 加工精度要求	9
2.5 实际操作竞赛样题	10
3. 命题方式	10
3.1 命题流程	10
3.2 最终赛题产生的方式	10
4. 评判方式	11
4.1 评判流程	11
4.2 评判的硬件设备要求	12
4.3 评判方法	12
4.4 成绩复核	13
4.5 最终成绩	14
4.6 成绩排序和奖项设定	14
5. 大赛的基础设施	14

5.1	机床设备条件.....	14
5.2	计算机软、硬件技术平台	18
5.3	竞赛作品检测仪器设备.....	20
5.4	刀具、量具、夹具和工具	20
6.	大赛竞赛日程.....	23
6.1	场次安排	23
6.2	场次抽签	23
6.3	日程安排	23
7.	裁判员条件和工作内容	24
7.1	裁判长	24
7.2	裁判员的条件和组成.....	24
7.3	裁判员的工作内容	25
7.4	裁判员在评判工作中的任务	26
7.5	裁判员在评判中的纪律和要求.....	27
8.	选手条件和工作内容.....	27
8.1	选手的条件和要求	27
8.2	选手的工作内容	28
8.3	赛场纪律	29
9.	竞赛场地要求.....	32
9.1	场地面积要求.....	32
9.2	场地照明要求.....	32
9.3	场地消防和逃生要求	32
10.	竞赛安全要求.....	32

10.1	选手安全防护措施要求.....	32
10.2	有毒有害物品的管理和限制	34
10.3	医疗设备和措施	34
11.	竞赛须知	34
11.1	参赛队须知	34
11.2	教练须知	35
11.3	参赛选手须知	36
11.4	工作人员须知	38
11.5	裁判员须知	39
12.	申诉与仲裁	40
13.	开放现场的要求	40
12.1	对于公众开放的要求	40
12.2	关于赞助商和宣传的要求	40
14.	绿色环保	40
13.1	环境保护	40
13.2	循环利用	40

2018 年中国技能大赛——第八届全国数控技能大赛决赛 加工中心操作工（多轴联动加工技术）竞赛规程

1. 项目描述

1.1 技术基本描述

加工中心操作工（多轴联动加工技术）项目是指使用五轴加工中心机床对金属零件进行切削加工的技能竞赛，其中也包括使用常用的手动工具配合完成的相关工作。参赛选手需要根据技术图纸和技术要求，进行工艺制定、数控编程、刀具选择及安装、刀偏设定等工作，以去除材料的方式去加工精度等级等于IT6级和低于IT6级精度的工件。加工中心操作工（多轴联动加工技术）项目允许在机床数控系统上直接编写程序，也可以利用CAM软件来进行自动编程。

考点以操作技能为主：刀具，五轴加工操作，五轴机床参数设置，五轴编程（手工和CAM），五轴工艺，五轴后置，代码传输，简单装配等。

1.2 技术能力要求

参赛选手应具备以下技术能力：

1.2.1 识图技能

能对图形、图标、标准、表格和其它技术要求进行解释；

1.2.2 刀具选择

能针对工件材料和加工需求选择切削刀具；

1.2.3 工艺制定

能针对工件材料、图形结构、加工状况确定其加工方式、加工流程、加工路线及切削参数；

1.2.4 编程技能

能掌握不同的编程技术（包括手工编程和计算机辅助编程）；

1.2.5 工件装夹

能根据操作需要，为工件选择装夹方法和装夹系统；

1.2.6 操作技能

能完成在五轴加工中心上安装刀具和附件的整个过程，能识别和确定在五轴加工中心上各种不同的加工操作，能识别和确定在五轴加工中心上加工操作所需的各种功能参数；

1.2.7 检测技能

能选择和使用测量仪器并掌握测量方法；能使用机床测头对工件尺寸进行在线测量。

1.2.8 能正确记录在线测量检测结果（限学生组）。

1.2.9 简单装配技能

能进行简单产品装配，包括紧固件的安装调整。

1.2.10 安全防护

遵守相关安全防护条例和环境保护要求。

1.3 基本知识要求

参赛选手应掌握以下基本知识：

1.3.1 相关知识

数学知识、测量知识、材料切削性能知识等。

1.3.2 延伸知识

工艺设计知识、计算机技术知识、公差与配合等标准、金属切削工艺知识等。

2. 竞赛题目

2.1 竞赛形式

加工中心操作工（多轴联动加工技术）项目由理论知识竞赛和实际操作竞赛两部分组成。理论知识竞赛和实际操作竞赛总成绩100分，理论知识竞赛占总成绩的20%，实际操作竞赛占总成绩的80%。

理论知识竞赛的竞赛规程另行制订，本竞赛规程主要对实际操作竞赛做出技术工作规范。

2.2 命题标准

加工中心操作工（多轴联动加工技术）项目实际操作竞赛是在五轴加工中心上利用三爪夹盘、台钳等夹具和相应的铣削刀具，使用计算机自动编程软件或手工编程方法，在规定的时间内按照图纸要求完成零部件的加工、和简单装配等操作技能竞赛。竞赛实际操作赛题由大赛全国组委会技术工作委员会组织有关专家按照公布的加工中心操作工（多轴联动加工技术）竞赛规程和《加工中心操作工国家职业技能标准》统一设计。

2.3 命题内容

加工中心操作工（多轴联动加工技术）项目实际操作竞赛要求选手在规定时间内在五轴加工中心上完成指定图样的加工，主要考察选手数控加工工艺能力、五轴编程能力、合理使用加工刀具能力、合理选择加工参数能力，以及运用专业知识均衡处理质量、效率、成本的综合能力，强化选手的安全和环保意识。

2.3.1 标准

职工组和院校教师组，实际操作竞赛按照国家职业标准《加工中心操作工》中规定的国家职业资格二级(技师)要求实施；院校的学生组，实际操作竞赛按照国家职业标准《加工中心操作工》中规定的国家职业资格三级(高级工)要求实施。

2.3.2 实际操作竞赛材料

职工/教师组竞赛题目中使用的零件材料，大致为铝合金、黄铜、不锈钢。铝合金材料为2A12，黄铜为H65（国际标准CuZn35），不锈钢为06Cr19Ni0（旧国标为0Cr18Ni9，美国为304）。具体材料当以赛场提供为准。现场加工零件数量2-3件。

学生组竞赛题目中使用的零件材料大致为铝合金、聚四氟乙烯。铝合金材料为2A12，聚四氟乙烯为可机加工聚四氟乙烯（PTFE）。现场加工零件数量2-3件。

2.3.3 实际操作竞赛内容

加工中心操作工（多轴联动加工技术）项目各组别竞赛内容与时长详见表-1。

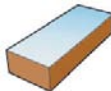



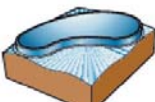


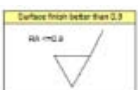
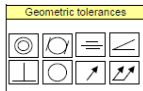
表-1竞赛内容与时长

竞赛内容	分值	时间	竞赛安排
理论知识竞赛	20分	60分钟	分场进行
实际操作竞赛：各类加工要素尺寸精度、表面质量、形位公差及配合	80分	300分钟	共六场，按抽签场次参赛

2.3.4 实际操作竞赛命题要素

加工中心操作工（多轴联动加工技术）项目各组别竞赛命题基础要素如表-2所示。

表-2竞赛命题基础要素

命题要素		要求	备注
平面		必要	
垂直面		必要	
斜面		可选	
平面轮廓（型腔、岛屿）		必要	
曲面铣削		可选	
钻孔、扩孔、铰孔、铣孔、攻丝		必要	
直槽、键槽		必要	
表面粗糙度要求		必要	
形位公差要求		必要	

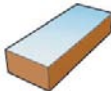



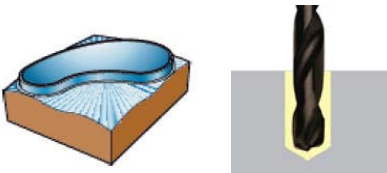
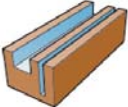
五轴加工要素为：


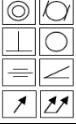
需要五轴加工的内腔、五轴槽、五轴刻线、五轴侧铣的面、五轴加工曲面、五轴定向加工的要素（台、面、槽、孔等）……

2.4 加工精度要求

加工中心操作工（多轴联动加工技术）项目所有组别的加工精度要求如表-3所示。

表-3加工精度要求

命题要素	内容	公差等级
平面		公差精度等级 \geq IT6
垂直面		公差精度等级 \geq IT7
斜面		公差精度等级 \geq IT6
平面轮廓（型腔、岛屿）		公差精度等级 \geq IT6
曲面铣削 钻孔、扩孔、铰孔、铣孔、攻丝		公差精度等级 \geq IT7
直槽、键槽要求		公差精度等级 \geq IT6

	表面粗糙度	不高于Ra0.8
	尺寸公差和形位公差	不高于7级

2.5 实际操作竞赛样题

加工中心操作工（多轴联动加工技术）项目各组别实际操作竞赛样题于赛前30天另行公布。

3. 命题方式

3.1 命题流程

3.1.1 专家组长根据本竞赛规程的要求组织命题。

3.1.2 题库建立和样题产生。

竞赛采用建立赛题库并公开竞赛样题的方式进行。赛前30天在大赛指定网站公布理论知识竞赛题库和职工/教师组、学生组各一套操作竞赛样题（包括评分标准）。

3.1.3 本赛项的职工组和教师组采用相同赛题，与学生组赛题不同。

3.2 最终赛题产生的方式

实际操作赛题在公开样题的基础上变化而成，内容变化严格限定在20~30%范围内。

竞赛时，同一场竞赛的相同组别选手采用相同试题，不同场次使用不同赛题。每个组别正式操作赛题的套数按照竞赛场次数加一（一套备用赛题）的数量准备。

每场竞赛赛前随机抽取当场赛题，技术工作委员会指定专人负责赛题抽取、印刷、加密保管、领取和回收工作。

4. 评判方式

4.1 评判流程

大赛决赛评分流程采用世界技能大赛的评分方法进行。裁判员被分为不同组别，分别针对已加工完毕的零件进行评分。操作三坐标测量机和粗糙度仪的第三方检测人员必须在不少于2名裁判员的监督下进行数据测量和数据存储。存储后的测量数据任何人不得修改，必须立即打印纸质文件并经监督裁判签字确认生效后提交给裁判长妥善保存。主观评分和手工测量数据必须由每一个参与评判的裁判员签字确认生效后提交给裁判长妥善保存。

首先进行零件主观评分。评判应由5名裁判员共同负责打分并记录结果；

零件表面质量由第三方检测人员或至少由3名裁判员负责操作粗糙度仪并监督和记录检测结果；

采用手动量具测量尺寸时应至少由3名裁判员负责测量数据并记录检测结果；

螺纹检测至少由3名裁判员使用螺纹环规和螺纹塞规负责检测并记录结果；

零件绝大部分尺寸将采用三坐标测量机进行测量，三坐标测量机无法检测的部位将以手工量具辅助测量。竞赛前应严格划分出手工测量和三坐标测量机的工作范围。手工测量产生异议的，将以三坐标测量机检测结果为准，如该异议部位三坐标无法检测的需裁判长监督手工测量并裁决；

所有检测数据由裁判长指定的录入裁判员输入评分系统进行评分、统计与排名。

4.2 评判的硬件设备要求

检测设备和量具：三坐标测量机、数显游标卡尺、数显内外径千分尺、数显深度千分尺、数显高度尺、数显公法线千分尺、数显叶片千分尺、数显测高仪、表面粗糙度仪、杠杆千分表、百分表、螺纹环规和塞规、塞尺、标准块规等。

4.3 评判方法

4.3.1 弧顶径向尺寸可用手工量具或三坐标测量机进行检测；

4.3.2 轴向尺寸采用三坐标测量机（或测高仪）进行检测；

4.3.3 三坐标测量机测量直径尺寸采用测量圆柱直径方式。在用手工量具测量直径尺寸时，至少需要测量三处。测量时应避开夹伤、碰伤、毛刺点。一处不合格，即判为不合格；

4.3.4 三坐标测量机测量长度、槽宽、平行度等尺寸应采用“面到面”距离测量方法。在用测高仪或者手工量具测量长度、槽宽、槽深和平行度时，至少需要测量三处。一处不合格，即判为不合格；

4.3.5 螺纹可由人工利用螺纹环规和螺纹塞规进行检测。合格为 **Yes**，不合格为 **No**；

4.3.6 小间隙可由人工利用塞尺进行检测。合格为 **Yes**，不合格为 **No**；

4.3.7 表面质量将采用台式粗糙度仪进行检测。零件必须架在 V 型铁和平台上。粗糙度仪的测针必须保证无磨损状态；粗糙度仪无法测量的部位，需要人工使用对比板测量（按主观测量规则进行，参见 4.3.10）。

4.3.8 粗糙度仪测量表面质量时，应以表面质量最差处作为测量点。测针的运动方向应尽量垂直于加工纹理方向；

4.3.9 形位公差尺寸必须由三坐标测量机进行测量。

测量同轴度时，应在基准圆柱面上取2个或2个以上截圆，且距离越远越好，形成基准圆柱面，从而得到基准圆柱面的轴线。被测圆柱面的轴线取得方法与基准圆柱面轴线取得方法相同。同轴度的评价方法将采用“单一基准轴线评价方法”。由三坐标测量软件自动计算误差结果。

4.3.10 主观评判应先于客观评判进行。主观评判时，每一评价要素要由5人组成的裁判组打分（从1-10），去掉一个最高分和一个最低分，取剩余3个数之平均值。再除以10作为该要素计分系数。这一系数与该要素配分之积，即是该要素的最后得分。裁判组打分时最高分与最低分的分差值不得超过3分。超过3分则本轮打分作废，需重新打分。但在重新打分之前出示分差值最大的裁判员必须做出解释。

4.3.11 非完成品测量：对完成度不大于60%的作品，将不再上三坐标测量机进行检测。由检测组根据完成的加工要素，用手工量具进行检测，检测尺度需一致。

4.4 成绩复核

为保障成绩评判的准确性，监督仲裁组将对赛项总成绩排名前20%的所有参赛选手的成绩进行复核；对其余成绩进行抽检复核，抽检覆盖率不得低于15%。如发现成绩错误以书面方式及时告知裁判长，由裁判长更正成绩并签字确认。复核、抽检错误率超过5%的，裁判组将对所有成绩进行复核。

4.5 最终成绩

赛项最终得分按100分制计分。最终成绩经复核无误，由裁判长、监督仲裁人员签字确认后公布。实际操作竞赛结束后24小时左右公布最终成绩。

4.6 成绩排序和奖项设定

4.6.1 名次排序方法：名次排序根据选手竞赛总分评定结果从高到低依次排定；各组选手如果竞赛总分相同者，按实操得分高者优先。

4.6.2 奖项设定遵照人社部函[2018]94号文相关规定颁奖。

5. 大赛的基础设施

5.1 机床设备条件

本次加工中心赛项（多轴联动加工技术）设备，按职工、教师、学生三个组别进行划分。除职工/教师组外，学生组将全部使用小五轴设备。

加工中心操作工（多轴联动加工技术）赛项职工组配备了DMG（西门子系统）和GF（海德汉系统）2种组合；教师组配备了DMG（西门子系统）、辰榜（西门子系统）、欧马（西门子系统）、大连三磊科技（海德汉系统）、沈阳（i5系统）、华中（华中系统）6种组合；学生组配备了安卡尔（广数系统）、凯迪四海（广数系统）2种组合可供选择。

每个代表队职工组选手限1人选报DMG（西门子系统）、1人选报GF（海德汉系统）；学生组选手限1人选报安卡尔（广数系统）、1人选报凯迪四海（广数系统）；教师组各队根据需要自由选择（如果发生冲突，由组委会协调）。

每个参赛队根据赛场配备的机床、数控系统类别、数量以及软件种类进行选择，每位选手数控系统和CAD/CAM软件限选1种（不含仿真软件）。

5.1.1 机床台数及控制系统配置

机床台数及数控系统配置见表- 4（赛场实际设备，以赞助商最后提供设备情况为准）。机床主要技术参数见表- 5。（赛场设备实际参数，以赞助商最后提供设备情况为准）。

表- 4机床数控系统配置及台数

组别	设备名称	设备厂家	数控系统配置及台数					总台数	计划每场参赛人数
			西门子 SIEMENS 840Ds1	海德汉 HEIDENHAIN -i - TNC-530	沈阳 i5m8. 4	广数 GSK25i	华中 HNC- 818BM		
职工组		德马吉森精机机床贸易有限公司	4					4	5
		GF加工方案 乔治费歇尔精密机床 (上海)有限公司		3				3	
教师组	加工中 心(五 轴)	德马吉森精机机床贸易有限公司	2					2	5
		大连三磊科技		2				2	
		山东辰榜数控装备有限公司	2					2	
		山东欧马数控技术发展有限公司	2					2	
		沈阳机床股份有限公司			2			2	
		武汉华中数控股份有限公司					2	2	
		天津安卡尔精密机械科技有限公司					5	5	
学生组		北京凯迪四海智能装备科技有限公司					5	5	8
							5		
合计			10	5	2	10	2	29	18

5.1.2 机床参数

表- 5机床主要技术参数

厂家 参数配置	德马吉森精 机机床贸易 有限公司	GF 加工方案 乔治费歇尔 精密机床 (上海)有 限公司	大连三 垒科技 有限公 司	山东辰榜 数控装备 有限公司	山东欧马数 控技术发展 有限公司	沈阳机床 股份有限 公司	武汉华中数 控股份有 限公司	天津安卡尔 精密机械科 技有限公司	北京凯迪四 海智能装备 科技有限公 司
型号	DMU50	HEM500U	SVW60C	DU650	DU810	I5M8.4	DF5C5428	T-125U	VMC-125U
刀柄规格	BT-40	BT-40	HSK-A63	BT40	BT-40	BT-40	BBT30	ISO20	ISO20
主轴最高转速 (r/min)	14000	12000	18000	12000	12000	12000	30000	40000	40000
定位精度 X/Y/Z (mm)	---	---	0.008	± 0.005	0.008	0.008	全行程 VDI: 0.005	0.015	0.015
重复定位精 度 X/Y/Z (mm)	---	0.008	0.005	± 0.002	0.004	0.005	全行程 VDI: 0.003	0.008	0.008
行程 (mm)	X 500、Y 450、 Z 400	X 500、Y 450、 Z 400	X 460、 Y 600、 Z 400	X/620, Y/520 , Z/460	X 810、 Y 520、 Z 460	X 600、 Y 680 Z 450	X 500、 Y 400、 Z 400	X 490、 Y 280、 Z 220	X 480、 Y 270、 Z 220
最大进给度 (m/min)	X 30、 Y 30、 Z 30	X 30、 Y 30、 Z 30	10	42	X 48、 Y 48、 Z 48	X 30、 Y 30、 Z 30	X 36、 Y 36、 Z36	X 10、 Y 10、 Z 8	X 10、 Y 10、 Z 7.5
工作台 (mm)	Φ500	Φ500	Φ600	650	Φ650	Φ400	φ 280	Φ125	Φ125
摆动轴	B轴-5 ~ +110	B轴-65/+110	A轴± 140°	-60° ~ +110°	B轴-60° ~ +110°	A轴± 120°	± 110	B轴-110 ~ +10	B轴: -110 ~ +10
旋转轴	C轴 n × 360°	C轴 n × 360°	C轴 n × 360°	360°	C轴 n × 360°	C轴 n × 360°	360°	C轴 n × 360°	C轴: n × 360

5.2 计算机软、硬件技术平台

5.2.1 计算机硬件（具体数量按赛场提供为准）

计算机硬件：图形工作站，35台套（机床边29台套，检测4台套，备用2台套）；

处理器：不低于i5或兼容处理器，主频3GHz以上；

内存：不低于8G；

硬盘：可用磁盘空间（用于安装）不低于5G；

显示器：24寸或以上，分辨率1920X1080或以上；

鼠标/键盘：标准三键鼠标/标准键盘；

通讯接口：以太网、RS232；

操作系统：Windows 7-64位操作系统、安装有系统还原卡或还原软件。

5.2.2 赛场 CAM 软件及其它应用软件

赛场计算机预装有相关CAM软件。选手报名时CAM软件任选其一，作为竞赛使用软件。

同时赛场计算机也预装有机床仿真软件VERICUT。该软件不在CAM软件之列，允许所有选手使用。选手在用CAM软件生成代码或手工编制代码后，如果对代码没有把握，可使用VERICUT进行仿真模拟，然后再上机床加工。

报名时请参赛队提交选用CAM软件信息。

CAM软件及仿真软件、检测设备如表-6:

表-6 CAM 软件及仿真软件、检测设备表

组别	软件	供应厂商	检测设备	供应厂商	检测通用 量具供应 厂商	机床测头 和对刀仪 (Primo 系统)
职工组 教师组 学生组	中望 3D 教育版 V2018	广州中望龙腾软件股份有限公司	三坐标测量机 (innova8106, 3 台) 粗糙度检测仪 (TESA RUGOSURF, 2 台) 高度检测仪 (Tesa Hite, 2 台)	海克斯康 测量技术 (青岛)有 限公司	深圳天溯 计量检测 股份有限 公司	雷尼绍(上 海)贸易有 限公司
	CAXACAM 制造工程师 2016 大赛专用版	北京数码大方科技有限公司				
	ESPRIT 2018 教育版/ ESPRIT TNG 教育版	迪培软件科技(上海)有限公司				
	Autodesk PowerMILL2019/ Autodesk PowerShape 2019	欧特克软件(中国)有限公司				
	Cimatron13 多轴加工/ GibbsCAM2016 车铣复合加工	思美创(北京)科技有限公司				
	NX 10 软件	北京习和科技有限公司				
	hyperCAD-S / hyperMILL 2018.2	奥奔麦贸易(上海)有限公司				
	Mastercam2018 教育版	美国 CNC software , inc.				
	VERICUT 仿真 8.2 版	北京新吉泰软件有限公司				

其它通用软件：PDF阅读器（Adobe Reader 9以上版）、微软拼音输入法、搜狗拼音输入法、搜狗五笔输入法。

注：所有软件由赛场统一提供，不允许选手自带任何软件。

5.3 竞赛作品检测仪器设备

加工中心操作工（多轴联动加工技术）项目三坐标测量机、粗糙度检测仪、高度检测仪，由海克斯康测量技术(青岛)有限公司提供。

5.4 刀具、量具、夹具和工具

5.4.1 切削刀具和工具

（1）赛场提供基本常用工具，允许选手自带手动工具等，种类、数量不限。

（2）赛场提供全部刀具（含刀杆、刀柄），每种一个，不允许选手自带。竞赛中，刀具（刀片）允许选手以旧换新（需记录原因），刀杆（刀柄）原则上不允许更换；赛场提供的刀具提前公布；职工组提供热装刀柄及热装机。

（3）赛场配备的所有标准刀具由山高刀具(上海)有限公司提供，所有刀柄、工具车、装刀辅具、热装机和选手刀具技术服务由成都成林数控刀具有限公司提供。允许选手自带工具车或工具箱。如果有需要选手自带的刀具，将在赛前提前三十天公布。

（4）允许选手携带铜皮、什锦锉刀等辅助工具。

5.4.2 量具

● 现场提供量检具：

机床测头和对刀仪（Primo系统）由雷尼绍（上海）贸易有限公司提供。

● 选手自带量检具：

大赛决赛不列出量具清单，选手自带量检具可由选手根据公布的样题加工要素和精度要求，自带所需全部量检具。作为提示，推荐携带和使用下列量具，见表-7。

表-7参考量具清单（推荐使用，品牌和数量不限）

序号	量具类型	规格
1	卡尺	0-150mm、0-200mm
2	深度千分尺	0-75mm
3	游标深度尺	0-150mm
4	外径千分尺	0-25、25-50、50-75、75-100、100-125mm
5	内测千分尺	5-30、25-50、50-75mm
7	三点内径千分尺 或内径百分表	∅12-∅100mm系列
9	螺纹塞规	M30 × 1.5-6H等
10	光面塞规	∅4H7、∅5H7、∅6H7、∅8H7、∅10H7等
11	螺纹环规	M30 × 1.5-6h 等
12	杠杆千分表	0.002mm
13	杠杆百分表	0.01 mm
14	块规	规格：83块或以上。0级或1级。
15	磁力表座和千分表	0.002 mm
16	磁力表座和百分表	0.01 mm
17	大行程百分表	0-10 mm或以上
18	直角尺	80 × 90°
19	钢板尺	200 mm

5.4.3 夹具

赛场提供夹具，职工/教师组选手允许自带夹具，学生组选手禁止自带夹具。职工/教师组选手禁止携带其它非标夹具和自制夹具。

赛场原则上不提供垫铁（机床厂商提供的除外），允许选手自带常规长方条状小垫铁（禁止选手自带异形垫铁、斜面垫铁、阶梯垫铁等非常规垫铁），自带垫铁不得超过10条。

所有夹具的安装和拆卸，不单独提供安装/拆卸时间。

赛场提供的夹具，竞赛过程中因夹具自身出现故障可以补时。选手自带的夹具故障一律不给予补时。因自带夹具导致加工困难或无法加工的（如超长/宽/高，或无法安装等），后果选手自负。

（1）职工/教师组夹具：

夹具由场地提供方及赞助厂家提供，含三爪卡盘和平口钳夹具。

允许选手自带规定范围内的标准夹具，自带夹具仅限于标准铣床用三爪卡盘和小台钳。禁止选手携带自动夹具、磁力夹具、异形夹具、以及由标准夹具改装的夹具。

注：最终选手自带夹具需选手自己根据机床型号规格自行确定，建议三爪卡盘规格小于等于200，台钳规格小于等于150mm（钳口宽）。

（2）学生组夹具：

赛场提供三爪和平口钳，学生组不允许自带夹具。

5.4.4 辅助工具清单

辅助工具各选手可根据个人需要自主携带。如：开口夹套、铜皮、垫片、剪刀、铜锤、手动扳手、加力杆、小平板等工具。

选手不允许携带自制工装、芯轴、毛坯、存储介质、无线通信设备以及危险物品，不允许携带任何电动及气动工具，严禁选手携带WD-40防锈清洗剂等易燃易爆化学品。

6. 大赛竞赛日程

6.1 场次安排

根据参赛选手报名人数和设备数量，实际操作竞赛拟分为六个场次，每场竞赛选手最多为18名（职工5名，教师5名，学生8名）同时上场竞赛。

（此项根据赛场总体规划执行）

6.2 场次抽签

各省级参赛队报名时预报数控系统，赛前由领队通过抽签决定竞赛场次和数控系统(部分系统涉及)。

6.3 日程安排

加工中心操作工（多轴联动加工技术）竞赛日程安排参见表-8。竞赛前将根据参赛人数、竞赛批次等做出详细日程表。

表-8加工中心操作工竞赛日程安排表（以实际安排为准）

日期	时间	内容	备注
10月8日	全天	准备赛场 专家、裁判、参赛队报到	
10月9日	全天	准备赛场 领队会、赛前说明会及抽场次签 裁判员培训	
10月10日	全天	选手适应设备场地 交验工具 按赛项分场进行理论竞赛	
10月11~13日	07:30~08:00	第一场检录、抽赛位号	
	08:00~08:30	第一场操作竞赛赛前准备	
	08:30~13:30	第一场操作技能竞赛	10.11上午 开幕式

	13:30 ~ 14:00	第一场提交赛件、选手离场	
	14:00 ~ 14:30	第二场检录、抽赛位号	
	14:30 ~ 15:00	第二场操作竞赛赛前准备	
	15:00 ~ 20:00	第二场操作技能竞赛	
	20:00 ~ 20:30	第二场提交赛件、选手离场	
10月14日	16:00 ~ 18:00	赛项点评 公布成绩	10.14下午 闭幕式
	全天	撤场	
10月15日	全天	参赛队离京 撤场	

7. 裁判员条件和工作内容

7.1 裁判长

赛场实行裁判长负责制，全面负责本赛项的竞赛执裁工作。裁判长和副裁判长由全国组委会技术工作委员会选派。

7.2 裁判员的条件和组成

7.2.1 裁判的选派

大赛裁判由各代表队选派，每个参赛赛项选派一名裁判员。裁判员原则上执裁选派赛项，大赛执委会可以根据工作需要调整裁判工作岗位。

7.2.2 裁判资格

选派裁判须具有相关职业国家职业技能竞赛裁判员资格。一旦确认担任裁判员工作后，竞赛中途不得更换人选。若裁判员不能满足裁判等技术工作需要，由裁判长按照大赛全国组委会相关要求处理。

7.2.3 裁判管理

裁判员应服从裁判长的管理，裁判员的工作由裁判长指派或抽签决定。在工作时间内，裁判员不得徇私舞弊、无故迟到、早退、中途离开工作地或

放弃工作，否则将视其影响程度进行相应处理，直至取消裁判员资格并记录在案。

7.2.4 裁判分工

裁判员按工作需要，由裁判长将其分成加密裁判组、现场裁判组、零件检测组和主观评判组等若干小组开展工作。其中加密裁判组2人/组、零件检测组3人/组、主观评判组5人/组，现场裁判组根据参赛工位和场次确定分组。检测裁判要承担测量机、粗糙度等检测监督、检测结果记录和部分测量工作。各小组在裁判长的统一安排下开展相应工作。

7.3 裁判员的工作内容

7.3.1 裁判员赛前培训

裁判员需在赛前参加裁判工作培训，掌握与执裁工作相关的大赛制度要求和赛项竞赛规则，具体包括：竞赛技术规则、竞赛技术平台、评分方式、评分标准、成绩管理流程、安全注意事项和安全应急预案等。

7.3.2 裁判员分组

在裁判长的安排下，对裁判员进行分组，并明确组内人员分工及工作职责、工作流程和工作要求等。

7.3.3 赛前准备

裁判执裁前对赛场设备设施的规范性、完整性和安全性进行检查，做好执裁的准备工作。

7.3.4 现场执裁

现场裁判负责引导选手在赛位或等候区域等待竞赛指令。期间，现场裁判需向选手宣读竞赛须知。提醒选手遵照安全规定和操作规范进行竞赛。竞赛过程中，所有裁判员不得接近选手，除非选手举手示意裁判长解决竞赛中

出现的问题，或选手出现严重违规行为。裁判员无权解释竞赛赛题内容。竞赛中现场裁判需做好赛场纪律的维护，对有违规行为的选手提出警告，对严重违规选手，应按竞赛规程予以停赛或取消竞赛资格等处理，并记录在《赛场情况记录表》。在具有危险性的作业环节，裁判员要严防选手出现错误操作。现场裁判适时提醒选手竞赛剩余时间，到竞赛结束时，选手仍未停止作业，现场裁判在确保安全前提下有权强制终止选手作业。现场裁判负责检查选手携带的物品，违规物品一律清出赛场。竞赛结束后裁判员要命令选手停止加工，监督选手提交零件、图纸、U盘、草稿纸等一切加工文件。竞赛换场期间，现场裁判须做好选手的隔离工作。

7.3.5 零件加密和解密

零件加密由加密裁判员负责；评分结果得出后，加密裁判在监督人员监督下对加密结果进行解密，并形成最终成绩单。

7.3.6 检测监督

检测组裁判将对第三方检测人员进行现场监督。

7.3.7 竞赛材料和作品管理

现场裁判须在规定时间发放试卷、毛坯等竞赛材料，于赛后回收、密封所有竞赛作品和资料并将其交予赛项承办单位就地保存，填写《竞赛作品回收表》。

7.3.8 成绩复核及数据录入、统计

如在成绩复核中发现错误，裁判长须会同相关评分裁判更正成绩并签字确认。

7.4 裁判员在评判工作中的任务

7.4.1 选手成绩评定

检测裁判员要根据评判方式进行成绩评定。填写相应的评分表格后签字确认。记分裁判负责在监督人员监督下完成统分工作，统分表须由记分裁判、裁判长、监督仲裁组成员共同签字确认。各模块统分结束后，记分裁判在监督仲裁人员监督下完成汇总计分工作，填写成绩汇总表。在正式公布竞赛成绩之前，任何人员不得泄露评分结果。

7.4.2 检测监督

检测裁判要监督三坐标测量机和粗糙度仪的检测过程。仪器检测结果出来后，必须保存结果并立即打印。检测结果必须由两名以上裁判签字确认生效。

7.5 裁判员在评判中的纪律和要求

(1) 裁判员必须服从竞赛规则要求，认真履行相关工作职责和流程。裁判员在工作期间不得使用手机、照相机、录像机等通信和数据存储设备。尤其是在选手进行竞赛或裁判员进行检测评分时，不得拍照图纸和工件。

(2) 检测监督裁判不得干扰检测人员，对于检测技术的质疑只能向裁判长提出，并由裁判长视相关问题做出解释和解决。

(3) 主观评判裁判评判时不得相互讨论，不得引导他人判断，不得擅自去除试件编码遮挡。

(5) 现场裁判不得接近正在竞赛的选手，不得在竞赛选手附近评论或讨论任何问题。现场裁判须负责竞赛全过程的安全检查。

(6) 裁判长有权对评判结果造成不良影响等情况的裁判人员做出终止其裁判工作的处理。

8. 选手条件和工作内容

8.1 选手的条件和要求

凡从事相关专业或职业的企业职工，技工院校及职业院校的在校教师和学生均可报名参加相应赛项和组别的竞赛。

同一单位（学校或企业）参加同一赛项的同一组别限报一名（队）参赛选手。

已获得“中华技能大奖”、“全国技术能手”、“全国五一劳动奖章”荣誉称号的职工和教师不能报名参加大赛。往届大赛已获得前5名的学生不能报名参加该赛项学生组竞赛。

8.2 选手的工作内容

8.2.1 选手在赛前有权利熟悉竞赛设备。

（1）赛前安排各参赛队选手统一有序的熟悉操作竞赛场地和设备，允许运行机床，允许试传程序，允许试用数控系统，但不允许切削，不允许修改机床参数。

（2）熟悉场地时不发表没有根据以及有损大赛形象的言论。

（3）熟悉场地时严格遵守大赛各种制度，严禁拥挤，喧哗，以免发生意外事故。

8.2.2 竞赛过程中数据安全

竞赛进行时，每台机床边都将配备一台计算机。为保证数据安全，在编程阶段每位选手要经常存盘。文件要保存在指定的目录下。

8.2.3 竞赛结束要求

到竞赛结束时间，选手按照裁判员要求停止加工，并提交零件、图纸、草稿纸等一切加工文件。

8.3 赛场纪律

8.3.1 选手在竞赛期间及工作期间不得使用手机、照相、录像等通信和数据存储设备，不得携带非大赛提供的U盘或数据存储器材。

8.3.2 正式竞赛期间，选手有问题应及时向裁判员反映；选手正常竞赛时，裁判员不得主动接近或干涉选手；若选手需要技术支持，裁判员应及时通知相关人员前来解决；若需作出判决，则应报告裁判长，由裁判长决定。

8.3.3 竞赛结束铃声响起以后，选手应立即停止工作，即按下进给保持、主轴停转，退刀并卸下工件。选手在3分钟之内必须把零件、图纸、草稿纸等一切加工文件提交给副裁判长，并签名确认。副裁判长或竞赛监督须做好加密、装箱和保存工作。

8.3.4 未经裁判长允许，选手不得延长竞赛时间。

8.3.5 参赛选手不得擅自修改数控系统内的机床参数。

8.3.6 参赛选手如果违反前述相关规定和全国组委会印发的竞赛技术规则，视违规程度，受到“罚去10-20分、不得进入前10名、取消竞赛资格”等不同级别的处罚。

8.3.7 选手文明参赛要求

(1) 竞赛现场提供加工中心（多轴联动加工技术）、计算机及CAD/CAM软件、竞赛毛坯、相关技术资料、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，经裁判组裁定取消竞赛成绩。

(2) 参赛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。

(3) 参赛选手的竞赛场次和工位号采取抽签的方式确定，竞赛场次签在赛前领队会上抽取，工位签在赛前检录时抽取。

(4) 参赛队或参赛选手按照参赛场次进入竞赛场地，利用现场提供的所有条件，在规定时间内完成竞赛任务。

(5) 每个组别同场竞赛使用相同赛题，不同场次使用不同赛题。

(6) 实际操作竞赛，参赛选手在赛前60分钟，凭参赛证和身份证（证明必须齐全）进入赛场检录，经裁判抽取赛位号后，由裁判长进行安全教育，赛前30分钟统一进入赛场，确认现场条件，赛前5分钟在发卷区域统一领取赛题，裁判长宣布竞赛开始后才可切削操作。

(7) 竞赛赛位的抽签。选手在参加竞赛检录入场时，依次检录，抽取竞赛赛位号。选手在竞赛赛位抽签记录表上签字确认后，进入竞赛赛位准备竞赛。竞赛场次和竞赛赛位号抽签确定后，选手不准随意调换。

(8) 竞赛过程中，选手不得修改与竞赛无关的机床参数。擅自修改机床参数者一经发现取消竞赛成绩。

(9) 竞赛过程中，选手若需休息、饮水或去洗手间，一律计算在竞赛时间内。

(10) 竞赛过程中，参赛选手须严格遵守相关安全操作规程，禁止不安全操作和野蛮操作，确保人身及设备安全，并接受裁判员的监督和警示，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，情节特别严重者，由大赛裁判组视具体情况做出处理决定（最高至终止竞赛），并由裁判长上报大赛监督仲裁组；若因非选手个人因素造成设备故障，由大赛裁判组视具体情况做出延时处理并由裁判长上报大赛监督仲裁组。

(11) 如果选手提前结束竞赛，应报裁判员批准，竞赛终止时间由裁判员记录在案，选手提前结束竞赛后不得再进行任何竞赛相关工作。选手提前结束竞赛后，需原地等待，不得离开赛场，直至本场竞赛结束。

(12) 裁判长在竞赛结束前15分钟对选手做出提示。操作技能竞赛，裁判长宣布竞赛结束后，选手应立即按下机床“进给保持”键，离开机床至指定位置，然后选手在现场裁判员的监督下停止机床运转并卸下工件，3分钟之内必须把赛件、工作任务书上交至收件裁判员，如选手未按规定执行，裁判有权按下机床“进给保持”键，要求选手离开机床至指定位置。

(13) 选手上交赛件至收件处，裁判员须由选手和现场裁判共同完成。

(14) 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。

(15) 竞赛结束，选手应立即清理现场，包括机床和工作台及周边卫生并恢复机床原始状态等。经裁判员和现场工作人员确认后方可离开赛场。清理现场工作将在选手职业素养环节中进行评判。

(16) 为保证大赛的公平、公正，加密裁判在赛件的指定位置上做好加密标记，以便做好检验、评分和保密工作。

(17) 参赛选手在竞赛过程中，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。

(18) 参赛选手在竞赛过程中，要求刀具、量具摆放整齐，竞赛过程中裁判组将安排裁判员对参赛选手的安全防护、操作规范和工具、量具、刃具摆放状况进行拍照，照片将作为选手职业素养评分依据。

(19) 选手离开竞赛场地时，不得将草稿纸等与竞赛相关的物品带离竞赛现场。

(20) 各类赛务人员必须统一佩戴由大赛组委会签发的相关证件，着装整齐。

(21) 除现场裁判员和参赛选手外，其他人员不得进入竞赛区域。赛场安全员、设备和软件技术支持人员、工作人员必须在指定区域等待，未经裁判员允许不得进入竞赛区域，候场选手不得进入赛场。

9. 竞赛场地要求

9.1 场地面积要求

除设备占用面积以外，选手操作面积至少需要4平方米。每台五轴加工中心可为选手预备脚踏板，以便选用。赛场要为选手留有集合准备的室内空间。要为裁判员留有执裁空间。赛场必须备有通风设备，保证赛场内空气流通和清洁。

9.2 场地照明要求

竞赛场地照明应充足、柔和。

9.3 场地消防和逃生要求

赛场必须留有安全通道。竞赛前必须明确告诉选手和裁判员安全通道和安全门位置。赛场必须配备灭火设备，并置于显著位置。赛场组织人员要做好竞赛安全、健康和公共卫生及突发事件预防与应急处理等工作。

10. 竞赛安全要求

10.1 选手安全防护措施要求

参赛选手必须按照规定穿戴防护装备，见表-8。

表-8选手必备的防护装备

防护项目	图示	说明
眼睛的防护		1. 防溅入 2. 带近视镜也必须佩戴
足部的防护		防滑、防砸、防穿刺
工作服		1. 必须是长裤 2. 防护服必须紧身不松垮，达到三紧要求 3. 女生必须带工作帽、长发不得外露 4. 操作机床时不允许戴手套

全国大赛时，裁判员对违反安全与健康条例、违反操作规程的选手和现象将提出警告并进行纠正。不听警告，不进行纠正的参赛选手会受到不允许进入竞赛现场、罚去安全分、停止加工、取消竞赛资格等不同程度的惩罚。选手防护装备佩带要求见表-9。

表-9选手防护装备佩带要求

时段	要求	备注
机床操作时	 禁止戴手套  必须戴防护帽  必须穿防护服  必须戴防护眼镜  必须穿防护鞋	牛仔裤配紧身上衣也可
拿取毛坯、手工去毛刺时	 必须戴防护手套  必须戴防护帽  必须穿防护服  必须戴防护眼镜  必须穿防护鞋	牛仔裤配紧身上衣也可
编程时	 必须穿防护鞋  必须穿防护服	

10.2 有毒有害物品的管理和限制

选手禁止携带易燃易爆物品，见表-10所示。

表-10选手禁带的物品

有害物品	图示	说明
防锈清洗剂		禁止携带 
酒精、汽油		严禁携带 
有毒有害物		严禁携带 

竞赛期间产生的废料和切屑必须分类收集和回收。

10.3 医疗设备和措施

赛场必须配备医护人员和必须的药品。

11. 竞赛须知

11.1 参赛队须知

11.1.1 参赛队名称

统一使用规定的地区代表队名称，不使用学校或其他组织、团体名称。

11.1.2 队员更换

参赛队员在报名获得审核确认后，原则上不再更换，如筹备过程中，队员因故不能参赛，须由省级人社行政部门于相应赛项开赛10个工作日之前出具书面说明并按相关规定补充人员并接受审核；竞赛开始后，参赛队不得更换参赛队员。

11.1.3 参赛证件

参赛队按照大赛赛程安排，凭大赛组委会颁发的参赛证，以及学生证、身份证等参加竞赛及相关活动。

11.1.4 熟悉场地

各参赛队按竞赛组委会统一安排参加竞赛前熟悉场地环境的活动。

11.1.5 领队会及抽签

各参赛队按组委会统一要求，准时参加赛前领队会，领队会上举行抽签仪式。

11.1.6 饮食卫生

各参赛队要注意饮食卫生，防止食物中毒。

11.1.7 竞赛期间安全

各参赛队在竞赛期间，应保证所有人员的安全，防止交通事故和其它意外事故的发生，为领队、教练和参赛选手购买人身意外保险。

11.1.8 其它

各参赛队要发扬良好道德风尚，听从指挥，服从裁判，不弄虚作假。

11.2 教练须知

11.2.1 一名选手只能配备一名教练，一名教练可指导多名选手。教练经报名、审核后确定，一经确定不得更换，如需更换，须由省级人社行政部门于相应赛项开赛10个工作日之前出具书面说明并按相关规定补充人员并接受审核；竞赛开始后，参赛队不得更换教练。如发现弄虚作假者，取消评定优秀教练资格。

11.2.2 对申诉的仲裁结果，领队和教练应带头服从和执行，还应说服选手服从和执行。凡恶意申诉，一经查实，全国组委会将追查相关人员责任。

11.2.3 教练应认真研究和掌握本赛项竞赛的技术规则和赛场要求，指导选手做好赛前的一切准备工作。

11.2.4 领队和教练应在赛后做好技术总结和工作总结。

11.3 参赛选手须知

11.3.1 参赛选手应严格遵守竞赛规则和竞赛纪律，服从裁判员和竞赛工作人员的统一指挥安排，自觉维护赛场秩序，不得因申诉或对处理意见不服而停止竞赛，否则以弃权处理。

11.3.2 参赛选手在赛前熟悉机床和竞赛时间内，应该严格遵守加工中心操作工（多轴联动加工技术）工艺守则和加工中心操作工（多轴联动加工技术）安全操作规程，杜绝出现安全事故。

11.3.3 参赛选手不得将通讯工具、任何技术资料、工具书、自编电子或文字资料、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带入竞赛现场，否则取消选手竞赛资格。

11.3.4 参赛选手应严格按竞赛流程进行竞赛。

11.3.5 参赛选手必须持身份证、并佩戴组委会签发的参赛证件，按竞赛规定的时间，到指定的场地参赛。

11.3.6 操作技能竞赛时间为300分钟，参赛选手按照裁判长指令开始、结束竞赛。

11.3.7 参赛选手须在赛前60分钟到达赛场进行检录、抽取赛位号，在赛前30分钟统一入场，进行赛前准备，等候竞赛开始指令。迟到15分钟者，不得参加竞赛。已检录入场的参赛选手未经允许，不得擅自离开。

11.3.8 参赛选手按规定进入竞赛赛位，在现场工作人员引导下，进行赛前准备，检查并确认计算机、加工中心（多轴联动加工技术）和配套的工具、CAD/CAM等软件等，并签字确认。

11.3.9 裁判长宣布竞赛开始，参赛选手方可进行竞赛和切削操作。

11.3.10 参赛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。

11.3.11 竞赛过程中，选手若需休息、饮水或去洗手间，一律计算在竞赛时间内。食品和饮水由赛场统一提供。

11.3.12 竞赛过程中，参赛选手须严格遵守相关操作规程，确保人身及设备安全，并接受裁判员的监督和警示，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，情节特别严重者，由大赛裁判组视具体情况作出处理决定（最高至终止竞赛）并由裁判长上报竞赛监督仲裁组；若因非选手个人因素造成设备故障，由大赛裁判组视具体情况作出延时处理并由裁判长上报竞赛监督仲裁组。

11.3.13 参赛选手在竞赛过程中不得擅自离开赛场，如有特殊情况，需经裁判员同意后，特殊处理。

11.3.14 参赛选手在竞赛过程中，如遇问题，需举手向裁判人员提问。选手之间不得发生任何交流，否则，按作弊处理。

11.3.15 参赛选手在操作技能竞赛过程中，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。

11.3.16 裁判长在竞赛结束前15分钟对选手做出提示。裁判长宣布竞赛结束后，选手应立即按下机床“进给保持”键，离开机床至指定位置，然后选手在现场裁判员的监督下停止机床运转并卸下工件，3分钟之内必须把赛件、

工作任务书上交至收件裁判员，如选手未按规定执行，裁判有权按下机床“进给保持”键，要求选手离开机床至指定位置。

11.3.17 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。

11.3.18 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。

11.3.19 竞赛过程中，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竞赛成绩。

11.3.20 竞赛结束，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。

11.3.21 参赛选手在竞赛期间未经组委会的批准，不得接受其他单位和个人进行的与竞赛内容相关的采访；参赛选手不得私自公开竞赛相关资料。

11.4 工作人员须知

11.4.1 工作人员必须服从赛项组委会统一指挥，佩戴工作人员标识，认真履行职责，做好竞赛服务工作。

11.4.2 工作人员按照分工准时上岗，不得擅自离岗，应认真履行各自的工作职责，保证竞赛工作的顺利进行。

11.4.3 工作人员应在规定的区域内工作，未经许可，不得擅自进入竞赛场地。如需进场，需经过裁判长同意，核准证件，有裁判跟随入场。

11.4.4 如遇突发事件，须及时向裁判员报告，同时做好疏导工作，避免重大事故发生。

11.4.5 竞赛期间，工作人员不得干涉及个人工作职责之外的事宜，不得利用工作之便，弄虚作假、徇私舞弊。如有上述现象或因工作不负责任的情

况，造成竞赛程序无法继续进行，由赛项组委会视情节轻重，给予通报批评或停止工作，并通知其所在单位做出相应处理。

11.5 裁判员须知

11.5.1 裁判员须持有国家级裁判员证书上岗。执裁期间，统一着装并佩戴裁判员标识，举止文明礼貌，接受参赛人员的监督。

11.5.2 严守竞赛纪律，执行竞赛规则，服从赛项组委会和裁判长的领导。按照分工开展工作，始终坚守工作岗位，不得擅自离岗。

11.5.3 裁判员的工作分为加密裁判、现场执裁、评判裁判（检测、检测监督、阅卷、数据录入）等。

11.5.4 裁判员在工作期间严禁使用各种器材进行摄像或照相。

11.5.5 现场执裁的裁判员负责检查选手携带的物品，违规物品一律清出赛场，竞赛结束后裁判员要命令选手停止加工。

11.5.6 竞赛中所有裁判员不得影响选手正常竞赛。

11.5.7 严格执行赛场纪律，不得向参赛选手暗示或解答与竞赛有关的内容。及时制止选手的违纪行为。对裁判工作中有争议的技术问题、突发事件要及时处理、妥善解决，并及时向裁判长汇报。

11.5.8 要提醒选手注意操作安全，对于选手的违规操作或有可能引发人生伤害、设备损坏等事故的行为，应立即制止并向现场负责人报告。

11.5.9 严格执行竞赛项目评分标准，做到公平、公正、真实、准确，杜绝随意打分；严禁利用工作之便，弄虚作假、徇私舞弊。

11.5.10 严格遵守保密纪律。裁判员不得私自与参赛选手或代表队联系，不得透露竞赛的有关情况。

11.5.11 裁判员必须参加赛前培训，否则取消竞赛裁判资格。

11.5.12 竞赛过程中如出现问题或异议，服从裁判长的裁决。

11.5.13 竞赛期间，因裁判人员工作不负责任，造成竞赛程序无法继续进行或评判结果不真实的情况，由赛项组委会视情节轻重，给予通报批评或停止裁判资格，并通知其所在单位做出相应处理。

12. 申诉与仲裁

本赛项在竞赛过程中若出现有失公正或有关人员违规等现象，代表队领队可在竞赛结束后2小时之内向监督仲裁组提出书面申诉。大赛组委会选派人员参加监督仲裁工作，监督仲裁工作组在接到申诉后的2小时内组织复议，并及时反馈仲裁结果，仲裁结果为最终结果。超过2小时进行申诉的不予受理。

13. 开放现场的要求

13.1 对于公众开放的要求

赛场开放，公众可在赛场开放区域自由观摩，但不能妨碍选手竞赛，不得进入竞赛区域。

13.2 关于赞助商和宣传的要求

经大赛组委会允许的赞助商和负责宣传的媒体记者，按竞赛规则的要求进入赛场相关区域。上述相关人员不得妨碍、烦扰选手竞赛，不得有任何影响竞赛公平、公正的行为。

14. 绿色环保

14.1 环境保护

全国大赛应注重环境保护，绝不允许破坏环境。

14.2 循环利用

全国大赛期间产生的废料和切屑必须分类收集和回收。