

南皮职教中心

2023 年普通车工比赛实施方案

一、竞赛项目与要求

1. 竞赛项目：普通车工
2. 要求：本次比赛根据沧州市教育局中等职业学校普通车工教学指导方案，紧密联系实际，并参照车工中级工的要求，体现当前车工车削加工的新知识、新材料、新技术，组织相关专家教师命题。

二、竞赛规程

1. 竞赛目的：进一步深化职业教育教学改革，积极推进校企合作、工学结合的职业教育人才培养模式，培养高素质、高技能型人才，展示我校车工技能教学水平，营造尊重技能人才的社会环境和舆论氛围。

2、竞赛内容和方式

竞赛内容：按照车工中级工的相关技能标准要求执行。（加工图纸见附页 1）

竞赛形式：采用实操竞赛形式。

命题要求：竞赛试题由组委会组织相关教师封闭式命题，试题难度参照车工中级工职业技能鉴定标准。

比赛时间：1、初赛：2023 年 10 月 24 日下午三四节

2、 决赛：2023 年 10 月 26 日下午三四节

三、竞赛规则

1. 裁判组在赛前 30 分钟，对参赛选手进行大赛相关事项教育。
2. 参赛选手按照大赛组委会规定时间到达指定地点并随机抽取工位号。选手迟到 15 分钟取消竞赛资格。
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。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。

4. 比赛过程中，选手因工艺制定不当或违规操作，造成机床、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。

5. 当听到比赛结束指令时，参赛选手应立即停止操作，不得以任何理由拖延比赛时间。离开比赛场地时，不得将草稿纸等与比赛有关的物品带离比赛现场。

6. 选手提交的试件应经过清理，提交后工作人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。

四、赛场与设施

1. 竞赛场地：车工实训室

2. 竞赛使用设备：沈阳机床厂，CA6140A

3. 竞赛用刀具、量具、辅料：选手根据清单自备（工量具清单见附页 2）

4. 毛坯与材料：铝棒材

五、奖项设置

大赛设置一等奖、二等奖、三等奖和优秀奖。大赛裁判组及相关检测人员根据比赛试件评分细则进行成绩评定。

六、试件检测

1. 试件检测在总裁判长领导下，由检测组负责检测并记录检测结果。

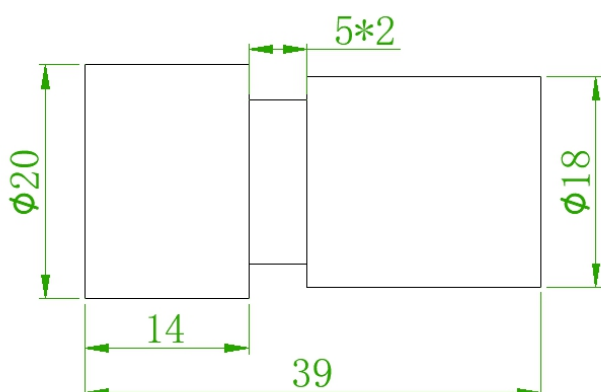
2. 试件评分依据检测结果和试题的评分标准进行评分。（车工评分标准见附页 3）

七、名次排序办法

1. 名次的排序按照成绩评定结果，从高到低依次排定。

2. 个人成绩相同者，按照试件交付试件早的为先。

附件 1
车工加工图纸



附件 2

普通车工工、量、刀具清单

类别	序号	名称	规格	精度	数量
量具	1	外径千分尺	0~25、25~50、50~75	0.01	各 1
	2	游标卡尺	0~150	0.02	1
	3	内径百分表	18~35, 35~50	0.01	各 1
	4	万能角度尺	0~320°	2'	1
	5	公法线千分尺	25~50	0.01	1
刀具	1	中心钻	A2.5		1
	2	钻头	$\Phi 16$, $\Phi 20$, $\Phi 30$		各 1
	3	钻夹头	莫氏 5#、4# ($\Phi 1 \sim \Phi 13$)		1
	4	活动顶尖	莫氏 5#、4#		1
	5	外圆车刀	90°		自定
	6	端面车刀	45°		自定
	7	切槽刀	3~4mm, $L \geq 15$		自定
操作工具	1	偏心垫片	$e=1$, $e=1.5$, $e=2$		若干
	5	垫片			若干
	6	油石			1
	7	剪刀			1
编写工艺工具	1	尺寸公差表			自备
	2	螺纹公差表			自备
	3	机械切削手册			自备
	4	绘图工具			自备
	5	计算器			自备

附件 3

- (1) 本题分值：100 分；
(2) 考核时间：60 分钟；

(1) 操作技能考核总成绩表

序号	项目名称	配分	得分	备注
1	现场操作规范	10		
2	工序制定	20		
3	工件质量	70		
合 计		100		

(2) 现场操作规范评分表

序号	项目	考核内容	配分	考场表现	得分
1		工具的正确使用	2		
2		量具的正确使用	2		
3		刀具的合理使用	2		
4		设备正确操作和维护保养	4		
合计			10		

(3) 工序制定评分表

序号	项目	考核内容	配分	实际情况	得分
1	工序制定	工序制定合理	10		
2	选择刀具	合理、得当、正确	10		
合计			20		

(4) 工件质量评分表

检测项目	技术要求	配分	评分标准	检测结果	得分	
件	1	Ø18	15	每超差 0.01 扣 1 分		
	2	Ø20	15	每超差 0.01 扣 1 分		
	3	25	10	超差无分		
	4	14	10	超差无分		
	5	5*2 槽	5	每超差 0.01 扣 1 分		
	12	表面粗糙度	5	降级无分		
	14	安全文明生产	10	违反扣总分 5 分/次		

参赛学生名单: