

2021 年安徽省职业院校技能大赛（高职组）

“复杂部件数控多轴联动加工技术”赛项规程

一、竞赛项目名称

赛项名称：复杂部件数控多轴联动加工技术

赛项组别：高职组

赛项归属产业：装备制造大类

二、竞赛目的

通过比赛，深化我省高职院校开展教学改革、创新驱动、高质量发展的职业教育理念；引领数控技术及相关专业协同产业发展、企业需求，实现产教深度融合；考核选手数控关键技术应用水平和岗位工作能力，检验选手的质量意识、计划组织、意志品质等综合素养；充分展示高职院校的教育教学成果和师生们锲而不舍、精益求精的职业风采；提升职业教育的影响力和吸引力；推动落实高职院校立德树人根本任务，弘扬工匠精神，培养更多高素质技术技能人才、能工巧匠、大国工匠，促进职业教育更好支撑“三地一区”建设、服务优秀传统文化传承，建设技能安徽，为建设新阶段现代化美好安徽贡献力量。

三、竞赛内容

参赛选手在赛场连续 4 个小时完成实践操作，比赛内容涵盖“零件工艺设计”、“复杂部件造型”、“多轴数控编程与加工”、“零部件装配”四个核心模块，并注重职业技能与职业素养的高度融合培养。

1、零件工艺设计

根据比赛任务书中加工与装配的要求，用赛场提供的 WORD 工艺模板进行工艺编制，包括规划加工工序、刀具配置、切削条件、加工效率等内容并提交。考核选手生产工艺设计能力。

2、复杂部件造型

根据任务书中指定图纸的型面特点和曲面造型的需要，利用现场提供的 CAD/CAM 软件等，建立零件的几何模型，进行复杂部件的造型，考核选手复杂部件造型技能。

3、多轴数控编程与加工

根据任务书的技术要求，利用现场给定毛坯和多轴加工机床，完成零件的多轴联动编程与加工，考核选手多轴联动编程及加工能力。

4、零部件装配

根据装配图，利用现场设备条件，在完成所有图纸零件的加工后，按照自行设计的工艺完成部件与相关辅助零件的装配及调试。考核选手装配与调试能力。

5、职业素养与操作安全

考核比赛过程选手的工匠精神、职业操守与操作安全。

四、竞赛方式

- 1、本赛项为团体赛，每队由 2 名选手组成，男女生不限。
- 2、参赛选手不得跨校组队，一个学校限报一个参赛队伍。
- 3、指导教师须为参赛校专兼职教师，并设不超过 2 名指导教师，其中队长 1 名。
- 4、参赛选手须为我省高等职业学校专科全日制在籍学生（含本科院校全日制专科在籍学生）。五年制高职学生报名参赛的，必须是进入高等教育阶段（四、五年级）在籍学生。

5、凡在往届全国职业院校技能大赛同类赛项中获一等奖的选手，不能再参加本项比赛。

6、网上报名期间，允许更改报名信息；参赛选手和指导教师报名获得确认后原则上不得更换，参赛队可缺员比赛。

7、以参赛队报到的自然顺序作为抽签顺序，进行两轮抽签，首轮由领队抽签决定参赛队的场次顺序，第二轮由选手现场抽签确定参赛队的赛位。东道主在首场进行比赛，现场最后抽签决定赛位。

8、承办校相关赛务组织部门，负责参赛学生的参赛报名表收集工作。工作人员凭加盖参赛学校公章的报名表、选手身份证、学生证、意外伤害保险和医疗保险资料换发参赛证，并保存相关证明材料，以备查阅。

五、竞赛规则

（一）熟悉场地

1、正式比赛前一天，赛项承办校会安排选手和指导教师熟悉场地（不允许动用设备）。

2、熟悉场地时不允许发表没有根据以及有损大赛整体形象的言论。

3、熟悉场地时要严格遵守大赛各种制度，严禁拥挤，喧哗，以免发生意外事故。

（二）参赛要求

1、竞赛用设备平台由竞赛承办校统一提供，各参赛队根据竞赛要求选择使用现场提供的设备、器材，可使用规定自带的工、量具和书写用品。禁止将通讯工具、自编资料带入赛场，不允许带入的资料

和物品由参赛队随行人员保管，赛场不代为保管，丢失自负。

2、所有人员在赛场内不得有影响其他选手完成工作任务的行为，参赛选手不允许串岗串位，要使用文明用语，不得以言语及人身攻击裁判和赛场工作人员。

3、参赛选手在比赛开始时间 30 分钟前到达指定地点报到，接受工作人员对选手身份、资格和有关证件的核验，场次、赛位由抽签确定，不得擅自变更、调整。选手若休息、饮水或去洗手间，耗用的时间一律计算在竞赛时间内，计时工具以赛场配置的数字时钟为准。

4、选手须在比赛任务书上的规定位置填写场次、赛位号。其它地方不得有任何暗示选手身份的记号或符号，选手不得将手机等通信工具带入赛场，不同参赛队选手之间不得以任何方式传递信息，如传递纸条，用手势表达信息等，否则取消成绩。

5、选手须严格遵守安全操作规程，并接受裁判员的监督和警示，以确保参赛人身及设备安全。选手因个人误操作造成人身安全事故和设备故障时，裁判长有权终止该队比赛；如非选手个人因素出现设备故障而无法比赛，由裁判长视具体情况做出裁决(调换到备用赛位或调整至最后一场次参加比赛)；若裁判长确定设备故障可由技术支持人员排除故障后继续比赛，同时将给参赛队补足所耽误的比赛时间。

6、选手进入赛场后，不得擅自离开赛场，因病或其他原因离开赛场或终止比赛，应向裁判申请，须经赛场裁判长同意，并在赛场记录表上签字确认后，方可离开赛场并在赛场工作人员指引下到达指定地点。

7、选手须按照比赛程序提交比赛结果，并在比赛赛位的计算机规定文件夹内存储完成的比赛文件，配合裁判做好赛场情况记录并确认，裁判提出确认要求时，不得无故拒绝。

8、裁判长发布比赛结束指令后，所有参赛队须立即停止操作，按要求清理赛位，不得以任何理由拖延竞赛时间。

9、比赛过程中由于选手操作不当而造成的计算机“死机”、“重新启动”、“关闭”等一切问题，责任自负。

10、参赛选手必须在裁判宣布比赛开始后才能进行比赛。

（三）安全文明操作规程

1、选手在比赛过程中不得违反机床操作规程及要求，注意安全防护门关闭后起动运转主轴，同时不得触及设备其它运行部位。

2、参赛选手在完成比赛规定工作任务的整个过程中，应遵守数控机床和电气设备的安全操作规程。不允许自行连接、拆开和改接电路，不得使用不符合安全要求的工具。

3、注意安全操作，防止出现意外伤害；完成工作任务时要防止工具伤人等事故。

4、组委会要求选手着工装参赛，但工装上不得有姓名、队名以及其他任何识别标记。对不穿工装、不穿劳保鞋的参赛选手，将拒绝进入赛场。

5、刀具、工具不能混放、堆放，废弃物按照环保要求处理，保持赛位清洁、整洁。

六、竞赛流程

（一）竞赛时间安排

竞赛总体安排 2 天，正式比赛 1 天。

竞赛期间的日程安排如下，待参赛名单确定如有变动另行公布。

日期	时间	内容及地点	负责部门
12月18日	14: 00-16: 00	复杂部件数控多轴联动加工技术赛项目各参赛队在六安市白天鹅大酒店一楼报到、领取参赛证	保卫组 接待组
	16: 00-16: 30	赛场开放，选手在工作人员引导下有组织地进入现场，熟悉场地及设备，学习竞赛规则	机械技术 学院
	16: 30-17: 00	复杂部件数控多轴联动加工技术赛项参赛队领队会，同时进行竞赛场次抽签 【知行楼120会议室,各院校领队】	赛务组 监审组 裁判组
12月19日	7: 30-8: 00	复杂部件数控多轴联动加工技术赛项选手进场检 录、赛位抽签	赛务组 监审组 裁判组 保卫组
	8: 00-12: 00	复杂部件数控多轴联动加工技术赛项 第一场	
	12: 00-12: 30	设备恢复	
	注：第一场选手提供午餐，封闭至13: 00，待第二场选手入场后方可离场；		
	12: 30-13:00	复杂部件数控多轴联动加工技术赛项选手进场检 录、赛位抽签	
	13: 00-17: 00	复杂部件数控多轴联动加工技术赛项 第二场	
	12: 30-13: 00	裁判、工作人员在现场就餐	接待组 后勤组
	17: 30-20:00	裁判、工作人员就餐	接待组 后勤组
	17: 00-17: 30	设备恢复	赛务组 监审组 裁判组 保卫组
20: 00-24: 00	复杂部件数控多轴联动加工技术赛项 竞赛评判		

（二）竞赛流程说明

1、竞赛日的前一天，赛项承办校会安排选手和指导教师熟悉场地（不允许动用设备），宣布竞赛纪律和有关规定，发放竞赛程序手册。召开领队会议，宣布有关规定，抽签决定比赛场次。

2、参赛选手凭参赛证、身份证、学生证在正式比赛开始前 30 分钟到指定地点进行检录，现场裁判将对参赛选手的身份信息进行核对。赛前 15 分钟抽取工位号，选手按工位号顺序依次进场，进行各项准备工作，赛位号不对外公布，抽签结果由加密裁判密封后统一保管，在评分结束后开封统计成绩。选手在正式比赛开始 15 分钟后不得入场，比赛结束前不允许提前离场。严禁参赛选手携带与竞赛无关的电子设备、通讯设备及其他相关资料与用品入场。

（三）竞赛成果

各参赛队设计内容的成果以电子文件递交，由赛场统一提供的 U 盘等作为提取数据工具，各参赛队提交制作的零件实物。

（四）项目指标体系

本项目的比赛总成绩满分 100 分，工艺方案设计、三维建模造型设计部分占 25%，零件多轴精密加工及装配部分占 70%，安全文明生产部分占 5%。具体如下：

竞赛内容、分值与时间

竞赛内容	任务名称	描述	分值	时间
工艺编制	任务 1: 工艺文件编制	根据比赛任务书中给定的零件图完成工艺方案编制，确定工艺参数。	10 分	4.0 小时
数字建模	任务 2: 零件三维建模	用 CAD 软件完成给定零部件的造型设计。	15 分	

零件加工	任务 3: 完成零件多轴联动加工	完成任务 1、2 后根据赛场提供的毛坯件在指定的机床上完成多轴联动加工。	65 分
	任务 4: 样件装配验证	将任务 3 加工得到的样件或现场提供的样件, 装配为一个整体, 验证装配体的配合精度。	5 分
安全文明生产	任务 5: 安全文明生产	本项任务是竞赛全过程的隐形任务, 选手竞赛全过程都必须熟悉所接触设备的安全操作规程, 安全、合理的使用赛场设施、设备和工具, 确保人身和设备安全。	5 分

七、竞赛场地与设施

1、每个赛位内布置电脑席 2 个、数控铣床 1 台, 场内裁判席 1 个。进行适当的隔离, 保证参赛队互不干扰, 保证现场良好的采光、照明和通风; 提供稳定的水、电、气源和应急供电设备。

2、赛场设置隔离带, 非赛事相关人员不得进入场地内。

3、比赛中赛场内保安、消防、医疗、设备维修和电力抢险人员处于待命状态, 以应对突发事件发生。

4、赛场还应设生活补给站等公共服务设施, 为选手和赛场人员提供服务。

八、评分方法及奖项设定

在赛项组委会的领导下成立由裁判组、监督组和仲裁组组成的成绩管理组织机构。具体要求如下:

1、裁判组实行“裁判长负责制”, 设裁判长 1 名以及足够数量的裁判员。裁判长全面负责赛项的裁判管理工作并处理比赛中出现的争议问题。

2、裁判员根据比赛需要分为检录裁判、加密裁判、现场裁判和

评分裁判。

现场裁判：按规定做好赛场记录，维护赛场纪律，评定参赛队的现场得分；

评分裁判：负责对参赛队伍（选手）的比赛作品、比赛表现按赛项评分标准进行评定。

3、监督组对裁判组的工作进行全程监督，并对竞赛成绩抽检复核。

4、评分方法

采取分步得分、累计总分的计分方式。只计团体竞赛成绩，不计参赛选手个人成绩。按成绩总分进行排名。

5、奖项设定

奖项设置依据安徽省教育厅关于《2021 年安徽省职业院校技能大赛（高职组）方案》（皖教秘高〔2021〕131 号文）的有关规定执行。

九、技术规范

（一）职业道德

- 1、敬业爱岗，忠于职守，严于律己。
- 2、刻苦学习，钻研业务，善于观察，勤于思考。
- 3、认真负责，吃苦耐劳。
- 4、遵守操作规程，安全、文明生产。
- 5、着装规范整洁，爱护设备，保持工作环境清洁有序。

（二）相关知识与技能

- 1、复杂零件曲面三维造型。
- 2、2 轴手动编程、3 轴手动编程、3 轴自动编程、4 轴联动编

程。

- 3、铣削工艺设计、程序编制与加工。
- 4、数控机床零件加工，机械加工精度与测量方法。
- 5、机械零件装配与调整技能。

（三）生产工艺与标准等

- 1、数控铣工国家职业标准（高级工、技师级别）。
- 2、加工中心操作工国家职业标准（高级工、技师级别）。
- 3、数控程序员国家职业标准（高级工、技师级别）。
- 4、装配钳工国家职业标准（高级工、技师级别）。
- 5、“1+X”多轴数控加工职业技能等级标准（武汉华中数控）。

十、技术平台

本次比赛使用数控铣床1台以及微型计算机2台和相应的应用软件，配备其它工、量具等组成技术平台。

（一）立式数控铣床：

法兰克数控系统和华中数控系统，四轴联动（X/Y/Z/A轴）；

工作台尺寸：1000mm X 500mm；

各轴行程：X:850mm、Y:510mm、Z:540mm、A: 360连续旋转；

主轴最高转速：5000rpm；

锥孔（7:24）：BT40

主轴额定功率：11KW；

伺服电机额定扭矩：52.5N·m；

额定进给速度：20m/min；

定位精度（JB/T877.4-1998）不低于0.01mm。

设备配置夹具：1.平口钳；2.V型块；3.手动顶尖尾座。

毛坯：赛场提供毛坯、零件。

计算机：赛场提供统一品牌计算机，MS-Windows 7 操作系统。

计算机与数控机床之间的数据传输方式：统一采用 RS232 数据线传输。

注意：承办校提供法兰克和华中数控系统，参赛选手实际使用的数控系统由抽取的工位号确定，不得更换。

（二） CAD/CAM 软件

赛项统一提供多种主流软件。赛位计算机安装 CAXA、UG、ESPRIT、等 CAD/CAM 软件，参赛选手可以自行选择使用。

序号	软件名称	用途	说明	与国赛比较
1	MS-Windows 7 操作系统	计算机操作系统	美国微软公司	相同
2	WPS2021免费版	文字、表格处等	金山软件股份有限公司	相似
3	UG NX 12.0	CAD/CAM一体工程软件	德国西门子公司	相同
4	ESPRIT 教育版 V2021	设计、加工一体工程软件	南京途泽信息科技有限公司	相同
5	HuiMai TechSim V2021	多轴仿真软件	南京途泽信息科技有限公司	相同
5	CAXA 制造工程师 2020	加工功能	北京数码大方科技股份有限公司	相同
6	CAXA 3D 实体设计 2020	工程设计	北京数码大方科技股份有限公司	相同
7	CIMCOEdit8.0	DNC 传输	CIMCO Integration	相似

注意：①承办院校保留该技术规范最终解释权，请持续关注该项目官

方网站更新消息。

②不接受自带软件。

(三) 选手自带刀具、量具、工具清单

自带刀具清单				
序号	名称	规格	数量	材料
1	面铣刀	D63/BT40	1 把	
2	面铣刀片	与 D63 面铣刀配套	10 片	
3	弹簧夹头刀柄	ER32/BT40	不限	
4	钻夹头刀柄	0-15/BT40	不限	
5	弹簧夹头	ER32/3-4、5-6、7-8、 9-10、11-12、13-14、 15-16、17-18、19-20	各 1 个	
6	键槽铣刀	D2、D4、D6、D8、 D10、D12	各 2 把	硬质合金
7	球头铣刀	D2R1、D4R2、D6R3、 D8R4、D10R5	各 2 把	硬质合金
8	钻头	D4、D5、D6.8、D8.5、 D10、D12	各 2 把	高速钢
9	倒角刀	90 度	2 把	
10	刀柄	BT40	不限	

自带量具清单			
序号	名称	规格	数量
1	钢尺	0-200mm	1 把
2	游标卡尺	0-200mm	1 把
3	深度尺	0-200mm	1 把

自带工具清单		
序号	名称	数量
1	起子（用于面铣刀更换刀片）	1 把
2	扳手（用于弹簧夹头、钻夹头刀柄更换刀具）	1 把或 2 把
3	垫铁	1 套
4	Z 轴对刀仪	1 个
5	寻边器	1 个
6	磁力表座	2 个
7	百分表、杠杆百分表	各 1 只
8	活动扳手 300X36	1 把
9	铜棒	1 根
10	锉刀	1 把
11	小组锉	1 套
12	砂纸	5 张
13	油石	1 根
14	护目镜	2 副
15	劳保鞋	
16	函数计算器	1 个
17	笔（黑色水笔或签字笔，禁止使用红色圆珠笔或签字笔）	2 支

十一、赛项安全

赛事安全是技能竞赛一切工作顺利开展的先决条件，是赛事筹备和运行工作必须考虑的核心问题。赛事组委会采取切实有效措施保证大赛期间参赛选手、指导教师、裁判员、工作人员的人身安全。

（一）疫情防控安全

1、针对疫情防控，严格按照国家、省及六安市关于新冠肺炎疫情防控工作规定和要求，制定详实周密的疫情防控工作方案，并报六安市疫情防控部门审批，确保疫情防控安全。

2、各参赛校必须主动服从赛点疫情防控相关规定。所有参赛人员（含专家、裁判等）须持 24 小时内核酸检测阴性证明参加比赛或相关活动。参赛人员报到后，由承办校再次统一组织核酸检测，确保疫情防控万无一失。

（二）工作人员安全事项：

1、每一赛场指定一名安全责任人，对本赛场的安全负全责，在发生意外情况时负责调集救援队伍和专业救援人员，安排场内人员疏散。

2、设置医护人员、消防人员和保安人员的专线联系。比赛场地布置和器材使用严格依照安全施工条例进行。场地布置划分区域，并按安全要求设定疏散通道。

3、按防火安全要求安置灭火器，并指定责任人在紧急时候使用。

4、进入工作场所，**严禁携带通讯、照相摄录设备，禁止携带记录用具。**

5、所有工作人员应佩戴统一的证件方可从事现场组织工作。

（三）参赛人员安全事项：

1、参赛车辆按指定线路行驶，按指定地点停放。

2、参赛各队须在领队的带领下，佩带统一的入场证，方可进场。

3、不得携带与参赛无关的物品入场，包括液体饮料。参赛选手进入工位，**严禁携带通讯、照相摄录设备，禁止携带记录用具。**

4、进场后在引导员的引导下，到达指定位置后首先熟悉赛场情

况，随时掌握自己所在位置。

5、场内不得大声喧哗，说笑打逗，遇紧急情况发生，服从工作人员指挥，随引导员迅速撤离赛场。

6、比赛场馆严禁吸烟。

7、按照竞赛设备相关操作规程安全操作竞赛设备。

8、参赛人员退场时，需按指定路线退场或到达指定封闭场所。

9、参赛选手、指导教师、领队遇有疑难情况，可随时与大赛安保组联系。

（四）裁判员安全事项：

1、裁判员车辆一律凭大赛组委会核发的证件出入校门，并按指定线路行驶，按指定地点停放。

2、裁判员应佩戴统一的证件方可从事裁判工作。

3、裁判员进入工作场所，**严禁携带通讯、照相摄录设备，禁止携带记录用具。**如确有需要，由赛场统一配置、统一管理。

4、工作场所严禁吸烟。

5、做好参赛人员的核查和裁判工作，确保参赛人员身份正确，确保参赛人员不携带与参赛无关的物品入场。

6、应配合安保人员工作，确保赛事安全。

十二、申诉与仲裁

（一）申诉

1. 参赛队对不符合竞赛规定的设备、刀具、专用工装、专用检具、量具、工具、原材料和备件，有失公正的检测、评判、奖励做法，以及对工作人员的违规行为等，均可提出申诉。

2. 申诉时，应递交由参赛队领队亲笔签字同意的书面报告，报告

应对申诉事件的现象、发生的时间、涉及的人员、申诉依据与理由等进行充分、实事求是的叙述。事实依据不充分、仅凭主观臆断的申诉不予受理。

3、申诉时效：申诉必须于本场竞赛结束后 2 小时内提出，超过时效将不予受理。

4、申诉处理：赛场专设仲裁工作组受理申诉，收到申诉报告后，根据申诉事由进行审查，3 小时内书面通知申诉方。

申诉人不得无故拒不接受处理结果，不允许采取过激行为刁难、攻击工作人员，否则视为放弃申诉。

(二) 仲裁

1、组委会下设仲裁工作组，负责受理大赛中出现的所有申诉并进行仲裁，以保证竞赛的顺利进行和竞赛结果公平、公正。

2、仲裁工作组的裁决为最终裁决，参赛队不得因申诉或对处理意见不服而停止比赛或滋事，否则按弃权处理。

十三、竞赛须知

(一) 参赛队须知

- 1、不允许参赛队跨校组队报名；不得使用其他组织、团体名称。
- 2、比赛进行过程中及不同的赛段，参赛队不可以更换参赛选手。
- 3、不允许增补新队员参赛，允许队员缺席比赛。任何情况下，不允许更换新的指导教师，允许指导教师缺席。

4、参赛队选手和指导教师要有良好的职业道德，严格遵守比赛规则和比赛纪律，服从裁判，尊重裁判和赛场工作人员，自觉维护赛场秩序。

(二) 指导教师须知

- 1、各参赛代表队要发扬良好道德风尚，听从指挥，服从裁判，

不弄虚作假。如发现弄虚作假者，取消参赛资格，名次无效。

2、各代表队领队要坚决执行竞赛的各项规定，加强对参赛人员的管理，做好赛前准备工作，督促选手带好证件等竞赛相关材料。

3、竞赛过程中，除参加当场次竞赛的选手、执行裁判员、现场工作人员和经批准的人员外，领队、指导教师及其他人员一律不得进入竞赛现场。

4、参赛代表队若对竞赛过程有异议，在规定的时间内由领队向赛事仲裁工作组提出书面报告。

5、对申诉的仲裁结果，领队要带头服从和执行，并做好选手工作。参赛选手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。

6、指导老师应及时查看大赛专用网页有关赛项的通知和内容，认真研究和掌握本赛事竞赛的规程、技术规范和赛场要求，指导选手做好赛前的一切技术准备和竞赛准备。

（三）参赛选手须知

1、参赛选手应按有关要求如实填报个人信息，否则取消竞赛资格。

2、参赛选手凭统一印制的参赛证和有效身份证件参加竞赛，按赛事规定的时间、顺序、地点参赛。

3、参赛选手应认真学习领会本次竞赛相关文件，自觉遵守大赛纪律，服从指挥，听从安排，文明参赛。

4、比赛须严格遵守安全操作规程和文明生产规则，爱护比赛场地的设备、仪器等，不得人为损坏仪器设备。一旦出现较严重的安全事故，经裁判长批准后将立即取消其参赛资格。

5、参赛选手请勿携带一切电子设备、通讯设备及其它资料进入赛场。

6、竞赛时，在收到开赛信号前不得启动操作，各参赛队自行决定分工、工作程序和时间安排，在指定工位上完成竞赛项目，严禁作弊行为。

7、竞赛完毕，选手应全体起立，结束操作。将资料和工具整齐摆放在操作平台上，经工作人员清点后方可离开赛场，离开赛场时不得带走任何资料。

8、在竞赛期间，参赛选手不得将竞赛的相关信息私自公布。

9、各竞赛队按照大赛要求和赛题要求提交竞赛成果，禁止在竞赛成果上做任何与竞赛无关的记号。需要签字确认的，需与裁判一起签字确认。

10、参赛选手所在学校须为选手购买保险。

11、竞赛结束前，不经过现场裁判和工作人员允许，选手不得提前离开竞赛现场。

（四）工作人员须知

1、全体工作人员必须服从组委会统一指挥，认真履行职责，做好竞赛服务工作。

2、全体工作人员要按分工准时到岗，尽职尽责做好职责内各项工作，保证比赛顺利进行。

3、认真检查、核准证件，非参赛选手不准进入赛场。

4、比赛出现技术问题（包括设备、器材等）应及时联系裁判长。竞赛项目技术负责人，一定要坚守岗位、全过程负责。

5、如遇突发事件，要及时向裁判长、赛事组委会报告，同时做

好疏导工作，避免重大事故发生，确保大赛圆满成功。

6、竞赛工作人员严禁在赛场内使用任何通讯设备。

十四、其他

2021 年安徽省职业院校技能大赛“复杂部件数控多轴联动加工技术”项目竞赛规程一切解释权归 2021 年安徽省职业院校技能大赛“复杂部件数控多轴联动加工技术”赛事组委会。请关注安徽国防科技职业学院大赛专题网页（<https://www.acdt.edu.cn/>）。