

全国智能制造应用技术技能大赛组委会技术工作委员会

智造赛技委函〔2019〕8号

关于2019年中国技能大赛 ——第三届全国智能制造应用技术技能大赛决赛 代表队报到事项的通知

各代表队：

根据《关于2019年中国技能大赛——第三届全国智能制造应用技术技能大赛决赛有关事项的通知》（人社职司便函〔2019〕37号）的安排，2019年中国技能大赛——第三届全国智能制造应用技术技能大赛（以下简称：大赛）决赛定于11月15~22日在郑州举行。现将各代表队报到相关事宜通知如下：

一、大赛主要时间安排

- （一）报到：2019年11月15日全天。
- （二）领队会、抽场次签：11月16日。
- （三）适应设备及场地、决赛理论比赛：11月16~17日。分若干组进行，以报到后分组为准。
- （四）决赛开幕式：11月18日上午。
- （五）决赛实操比赛：11月18~21日。具体比赛时间以抽签为准。
- （六）决赛闭幕式：11月22日下午。

(七) 返程：11月23日。

二、其他事项

(一) 请各代表队选手带好身份证、学生证和职工在职证明等材料，报到时要核对选手信息。

(二) 请各代表队认真阅读大赛技术资料 and 文件，带好需要自带的工量具和物品（详见附件1，自带工量具物流细则见附件2）。

(三) 请各代表队认真做好安全教育，确保参赛期间人身和财务等安全，带好竞赛规程要求的防护鞋；须自行在当地购买保险，报到时需要验证保险单。在比赛过程中，须遵守安全操作规范（详见附件3）。

(四) 参赛选手在郑州用餐分为两种情况：一是11月16—17日理论考试及11月18—21日实操比赛期间的午餐由组委会统一提供，在赛场就餐，费用由组委会承担；二是其余时间用餐由各代表队自行安排。

(五) 大赛开闭幕式和实操比赛赛场设在郑州国际会展中心（地址：郑东新区商务内环路中央公园1号）；理论考试设在河南职业技术学院（地址：郑州市平安大道210号）。选手比赛和考试期间，组委会安排专门车辆往返酒店和赛场。不参赛人员和其他人员自行在酒店休息。赛场允许观摩，不安排车辆，需自行前往，届时请相关人员维护良好秩序。

(六) 比赛时，各代表队不得自行携带任何设备（大赛允许的物品除外）进入赛场；因自带工具物品有限，不允许带工具车，可以带工具箱。

(七) 各代表队适应设备及场地时，允许自带刀、料加工。

(八) 所有裁判员统一另行安排住宿，相关信息详见裁判员报到通知。

三、酒店住宿联系人

郑州市人力资源和社会保障局 潘健：18530868337

请各代表队及时与酒店住宿联系人取得联系，提前预订酒店，填写回执表（见附件4），并于2019年11月6日前回复到指定邮箱：jndsbbzz@163.com。

- 附件：1. 赛场准备及选手自带刀具、工量具和物品一览表
2. 选手自带的工、量、辅具等物品物流细则
3. 安全操作规范
4. 报到回执表

2019年中国技能大赛
——第三届全国智能制造应用技术技能大赛
全国组委会技术工作委员会
(机械工业教育发展中心代章)
2019年10月31日

附件 1:

2019 年中国技能大赛
——第三届全国智能制造应用技术技能大赛
赛场准备及选手自带刀具、工量具及其它物品一览表

赛项一:

表 1 切削加工智能制造单元安装与调试赛项刀具清单

序号	刀具名称、规格 (mm)	数量 (套)	备注
1	Φ12mm, 铝用粗加工铣刀	1	山高提供
2	Φ10mm, 铝用粗加工铣刀	1	山高提供
3	Φ8mm, 铝用精加工铣刀	1	山高提供
4	Φ6mm, 铝用精加工铣刀	1	山高提供
5	90° 倒角刀	1	山高提供
6	外圆车刀 (比照 CCGT12)	1	山高提供
7	外圆车刀 (比照 DCGT11)	1	山高提供
8	内孔车刀 (比照 CCGT09)	1	山高提供
9	外切槽刀 (比照 T3)	1	山高提供

表 2 选手自带工量具清单

序号	名称	建议型号	数量
1	记号笔	0.3mm-0.8mm	1-2 支
2	百分表	杠杆式	1
3	百分表表架	磁性	1
4	对刀块 (含 Z 向设定器)	标准型号	1
5	木制 (橡胶) 工具锤	标准型号	1
6	内六角扳手	7 件套	1 套
7	活动扳手	6 吋	1 把

序号	名称	建议型号	数量
8	十字螺丝刀	3 × 75	1-2 把
9	十字螺丝刀	5 × 150	1-2 把
10	一字螺丝刀	3 × 75	1-2 把
11	一字螺丝刀	5 × 150	1-2 把
12	游标卡尺	0-150mm	1 把
13	深度游标卡尺	0-150mm	1 把
14	外径千分尺	25-50mm	1 把
15		50-75mm	1 把
16	内径千分尺	25-60mm	1 套

说明：选手自带的工、量、辅具等严格按赛项决赛竞赛规程要求执行，严禁携带清单要求以外工具。

赛项二：

表 3 切削加工智能制造单元生产与管控赛项刀具清单

序号	刀具名称、规格 (mm)	数量 (套)	备注
1	Φ12mm, 铝用粗加工铣刀	1	山高提供
2	Φ10mm, 铝用粗加工铣刀	1	山高提供
3	Φ8mm, 铝用精加工铣刀	1	山高提供
4	Φ6mm, 铝用精加工铣刀	1	山高提供
5	90° 倒角刀	1	山高提供
6	外圆车刀 (比照 CCGT12)	1	山高提供
7	外圆车刀 (比照 DCGT11)	1	山高提供
8	内孔车刀 (比照 CCGT09)	1	山高提供
9	外螺纹车刀 (比照 P1.5)	1	山高提供
10	内螺纹车刀 (比照 P1.5)	1	山高提供
11	外圆切槽刀 (比照 T3)	1	山高提供

表 4 选手自带工量具清单

序号	名称	建议型号	数量
1	记号笔	0.3mm-0.8mm	1-2 支
2	百分表	杠杆式	1
3	百分表表架	磁性	1
4	内六角扳手	7 件套	1 套
5	对刀块 (含 Z 向设定器)	标准型号	1
6	活动扳手	准型号	1 把
7	木制 (橡胶) 工具锤	标准型	1
8	十字螺丝刀	3 × 75	1-2 把
9	十字螺丝刀	5 × 150	1-2 把

序号	名称	建议型号	数量
10	一字螺丝刀	3 × 75	1-2 把
11	一字螺丝刀	5 × 150	1-2 把
12	游标卡尺	0-150mm	1 把
13	深度游标卡尺	0-150mm	1 把
14	外径千分尺	25-50mm	1 把
15		50-75mm	1 把
16	内径千分尺	25-60mm	1 套
17	螺纹环规	M30*1.5-6g	1 套
18	螺纹塞规	M30*1.5-7H	1 套

说明：选手自带的工、量、辅具等严格按赛项决赛竞赛规程要求执行，严禁携带清单要求以外工具。

赛项三:

表 5 精密模具智能制造单元综合应赛项刀具清单

序号	刀具名称、规格 (mm)	数量 (套)	备注
1	D10, 硬质合金立铣刀	1	山高提供
2	D8, 硬质合金立铣刀	1	山高提供
3	90° 倒角刀	1	山高提供
4	D8R4, 硬质合金球铣刀	1	山高提供
5	D16 铣刀	1	山高提供
6	M6	1	选手可自带铰杠
7	D6, 铰刀	1	山高提供
8	D5.2 钻头	1	选手自带
9	D5.8 钻头	1	选手自带
10	D15 锥柄钻头	1	选手自带

表 6 选手自带工量具清单

序号	名称	参考型号	数量
1	记号笔	0.3mm-0.8mm	1-2 支
2	百分表	杠杆式	1
3	百分表表架	磁性	1
4	内六角扳手	7 件套	1 套
5	活动扳手	6 吋	1 把
6	十字螺丝刀	3 × 75	1-2 把
7	十字螺丝刀	5 × 150	1-2 把
8	一字螺丝刀	3 × 75	1-2 把
9	一字螺丝刀	5 × 150	1-2 把
10	油光锉刀	10 英寸	1 把

序号	名称	参考型号	数量
11	砂纸	600#	若干
12	砂纸	120#	若干
13	铜棒	200mm	若干
14	样冲	12 件套装	若干
15	活动扳手	标准型	1 把
16	尖嘴钳	标准型	1 把
17	斜口钳	标准型	1 把
18	工具箱	标准型	1 个
19	游标卡尺	0-150mm	1 把
20	深度游标卡尺	0-150mm	1 把
21	外径千分尺	0-25mm	1 套
22	内径千分尺	10-25mm	1 套

说明：选手自带的工、量、辅具等严格按赛项决赛竞赛规程要求执行，严禁携带清单要求以外工具。

赛项四:

表 7 智能飞行器数字化设计与制造赛项刀具清单

序号	刀具名称、规格 (mm)	数量 (套)	备注
1	平底铣刀 $\Phi 10 \times 30 \times 75$	1	山高提供
2	平底铣刀 $\Phi 8 \times 25 \times 75$	1	山高提供
3	平底铣刀 $\Phi 6 \times 20 \times 50$	1	山高提供
4	平底铣刀 $\Phi 4 \times 12 \times 50$	1	山高提供
5	平底铣刀 $\Phi 2 \times 8 \times D4 \times 50$	1	山高提供
6	平底铣刀 $\Phi 2 \times 20 \times D4 \times 50$	1	山高提供
7	球头铣刀 R2x8x50	1	山高提供
8	90度倒角铣刀 $\Phi 6 \times 10 \times 50$	1	山高提供
9	$\Phi 2.5$ 钻头 (夹持柄 $\Phi 4$ 或 $\Phi 6$)	1	选手自带
10	$\Phi 3.3$ 钻头 (夹持柄 $\Phi 4$ 或 $\Phi 6$)	1	选手自带
11	丝锥 M3	1	选手可自带铰杠

表 8 选手自带工量具清单

序号	名称	建议型号	数量
1	记号笔	0.3mm-0.8mm	1-2 支
2	百分表	杠杆式	1
3	百分表表架	磁性	1
4	内六角扳手	7 件套	1 套
5	活动扳手	标准型	1 把
6	木制 (橡胶) 工具锤	标准型	1
7	十字螺丝刀	3 × 75	1-2 把
8	十字螺丝刀	5 × 150	1-2 把
9	一字螺丝刀	3 × 75	1-2 把

序号	名称	建议型号	数量
10	一字螺丝刀	5 × 150	1-2 把
11	游标卡尺	0-150mm	1 把
12	外径千分尺	0-25mm	1 把
13		25-50mm	1 把
14	内径千分尺	5-30mm	1 套
15		25-50mm	1 套
16	电机座工装	须与样题一致	1 套
17	销钉	$\Phi 3 \times 8\text{mm}$	2 个
18	内六角螺丝	M4 × 12mm	6 个
19	毛刷	2 寸	1 把

说明：选手自带的工、量、辅具等严格按赛项决赛竞赛规程要求执行，严禁携带清单要求以外工具。

附件 2:

2019 年中国技能大赛
——第三届全国智能制造应用技术技能大赛
选手自带的工、量、辅具等物品物流细则

一、相关信息

1. 邮寄地址：郑州市郑东新区商务内环路一号 郑州国际会展中心，邮编：450012
2. 接收邮件时间：2019 年 11 月 12 日至 14 日
3. 取件时间：2019 年 11 月 14 日、15 日；
4. 取件地点：国际会展中心 F 厅工具室处；
5. 取件联系人：刘永明 15837130880

二、注意事项

1. 妥善封装，做好防水；因封装损坏，造成缺失，责任自负；
2. 按规定时间，凭物流单据和身份证取件，逾期不再受理；
3. 如有特殊要求，请提前联系。

附件 3:

2019 年中国技能大赛 ——第三届全国智能制造应用技术技能大赛 安全操作规范

2019 年中国技能大赛——第三届全国智能制造应用技术技能大赛将于 11 月中旬在河南郑州举行，鉴于本次大赛技术难度高、设备种类多等特殊情况，为保证大赛顺利进行，特制定本安全操作规范。

一、本次大赛由全国组委会技术工作委员会设安全保障组，下辖公用工程安全组、现场安全组、后勤保障安全组。公用工程安全组负责比赛现场的公用工程（如供电、供气）的安全；现场安全组负责决赛过程中的现场安全，包括比赛设备安全部署、参赛队安全操作规范培训、比赛现场安全巡查等；后勤保障安全组负责在决赛过程中的交通、食宿等安全事宜。

二、各代表队应配备领队、领队助理、联络员各 1 名，负责本代表队与组委会之间的沟通、协调等事宜。领队是本代表队安全负责人，应加强安全教育，督促各参赛队选手在参赛过程中遵守安全操作规范和流程。

三、各代表队应自行负责为每位参赛选手购买人身意外保险。决赛报到时各代表队应出示购买的人身意外保险的原件，未能提供购买人身意外保险证明的，大赛全国组委会有权取消其决赛权。

四、各参赛队队长为本队的安全负责人，负责本参赛队比赛过程中的安全事宜。各参赛队进入比赛现场后应服从安全巡查人员及赛位裁判的安全指导。各参赛队选手比赛过程中应协调配合，确保

比赛过程中不发生人员、设备的安全事故。

五、决赛赛场已提供安全帽、工作服和护目镜，各参赛队应自带防护鞋。选手进入工位前，应穿戴好工作服、安全帽（安全帽穿戴需符合相关规定，女选手长发不得外露）、防护鞋，进行机床、工业机器人操作的选手应佩戴护目镜。

六、各参赛队选手在比赛期间应服从裁判执裁并听从安全督导人员的安全操作提示，在参赛过程中操作机床应严格按照机床操作规范进行操作，主轴运转时应确保关闭机床安全门，否则将以违反安全操作规范处理，扣除安全操作分，情节严重者直至取消比赛资格。选手在比赛过程中发生损毁刀具、在线检测测头或加工中加工零件飞出等重大安全事故，直接取消比赛资格。系统自动运行期间，严禁选手进入机器人作业范围内，否则直接取消比赛资格。

七、选手在调试工业机器人（含第七轴）时应严格按照工业机器人操作规范。在比赛过程中发生诸如工件未夹紧掉落等情况，将扣除相应安全操作分；发生工业机器人运动过程中的严重设备干涉，例如碰撞机床、立体仓库等，将取消比赛资格（建议工业机器人的运行速度在30%以下）。

八、决赛现场应按规范标准设置安全疏散通道，配备干粉灭火器。比赛过程中如发生电线和仪器漏电起火时应先切断总电源，用干粉灭火器灭火，严禁用水灭火。同时参赛选手应服从安全巡查员或赛位裁判的管理，从安全疏散通道有序退场。决赛现场应配备医护人员及救护车，以便发生重大安全事故时进行救护应急处理。

九、未尽事宜以安全督导人员及裁判员提示为准。

附件 4:

2019 年中国技能大赛
——第三届全国智能制造应用技术技能大赛
报到回执表

序号	姓名	单位	人员类型 (领队、领队助理、联络员、教练、选手)	手机号码	电子邮箱

联系人:

联系电话: