第一图书网, tushu007.com

# <<2009年全国职业院校技能大赛集萃>>

## 图书基本信息

书名：<<2009年全国职业院校技能大赛集萃>>

13位ISBN编号：9787040287370

10位ISBN编号：7040287374

出版时间：2010-5

出版时间：高等教育出版社

作者：全国职业院校技能大赛组委会 编

页数：345

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：http://www.tushu007.com

## 前言

定期举办全国职业院校技能大赛，是贯彻落实国务院《关于大力发展职业教育的决定》精神，深化职业教育改革，加强职业院校学生职业技能培养和选拔高技能人才的重大举措，是我国教育工作的一项重大制度设计与创新。

2009年职业院校技能大赛，是继成功举办2008年职业院校技能大赛后，在天津举办的第二届全国职业院校技能大赛，这次大赛较2008年无论在大赛规模、竞赛项目，还是在参赛覆盖面上都有较大的突破，取得了丰硕成果。

2008年和2009年连续两年全国职业院校技能大赛的成功举办，证明技能大赛有利于全面提高职业教育教学质量和水平，增强职业教育吸引力；有利于把近些年来逐步探索形成的“校企合作、工学结合、顶岗实习”职业教育人才培养模式加以制度化和规范化，推动职业教育与经济社会紧密结合；有利于宣传职业教育的地位和作用，弘扬“三百六十行，行行出状元”的社会风尚，形成全社会关心、重视和支持职业教育的良好氛围。

2010年天津职业教育改革试验区变更为国家职业教育改革创新示范区，这是教育部对天津改革发展职业教育、推进国家教育改革试验区建设工作的充分肯定，这也是对在天津举办的全国职业院校技能大赛的充分肯定。

天津作为国家职业教育技能大赛永久性基地，在国家职业教育改革创新示范区建设中迎来了新的机遇，将在我国职业教育改革发展中发挥更重要的示范和引领作用。

《全国职业院校技能大赛集萃》，记载了全国职业院校技能大赛各赛项成果、竞赛规则、技术要求，收录了专家们对竞赛试题的解析与点评，生动地展现职业院校学生良好的精神风貌和精湛的职业技能，使职教战线的广大师生们和社会各界人士，能够全面和深入地了解大赛、感受大赛。

《全国职业院校技能大赛集萃》是反映全国职业院校技能大赛的珍贵史料，为今后继续办好技能大赛、推动职业教育改革发展提供了成功经验和有益借鉴。

总结既往，展望未来，是为序。

## 内容概要

《2009年全国职业院校技能大赛集萃》是全国职业院校技能大赛系列丛书之一，由全国职业院校技能大赛组委会组织编写。
《2009年全国职业院校技能大赛集萃》紧密围绕竞赛项目，主要内容包括大赛文件汇编、中职组技能大赛篇（计算机应用技术、数控技术、电工电子技术、汽车运用与维修、建筑工程技术、烹饪、服装设计制作与模特表演、美容美发）、高职组技能大赛篇（数控机床、产品造型设计及快速成型、3G基站建设维护及数据网组建、电子产品设计及制作），各赛事竞赛规程、组织机构、竞赛规则、技术要求、安全守则、竞赛试题、竞赛点评、获奖名单等。
《2009年全国职业院校技能大赛集萃》可作为各省市技能大赛选拔赛及各参赛学校备赛用书，也可作为各相关专业开展实训教学的指导用书。

## 书籍目录

高职竞赛篇第1单元 数控机床装配、调试与维修技能竞赛一、竞赛规程二、组织机构三、竞赛规则四、安全守则五、竞赛试题六、竞赛点评七、获奖名单第2单元 产品造型设计及快速成型技能竞赛一、竞赛规程二、组织机构三、竞赛规则四、安全守则五、获奖名单第3单元 3G基站建设维护及数据网组建技能竞赛一、竞赛规程二、组织机构三、竞赛规则四、安全守则五、竞赛点评六、获奖名单第4单元 电子产品设计及制作技能竞赛一、竞赛规程二、组织机构三、竞赛规则四、安全守则五、竞赛点评六、获奖名单中职竞赛篇第5单元 计算机应用技术技能竞赛一、竞赛规程二、组织机构三、竞赛规则四、安全守则五、竞赛点评六、获奖名单第6单元 数控技术技能竞赛一、竞赛规程二、组织机构兰、竞赛规则四、安全守则五、获奖名单第7单元 电工电子技术技能竞赛一、竞赛规程二、组织机构三、竞赛规则四、安全守则五、竞赛试题六、竞赛点评七、获奖名单第8单元 汽车运用与维修技能竞赛一、竞赛规程二、组织机构三、竞赛规则四、安全守则五、竞赛试题六、竞赛点评七、获奖名单第9单元 建筑工程技术技能竞赛一、竞赛规程二、组织机构三、竞赛规则四、竞赛试题五、获奖名单第10单元 烹饪技能竞赛一、竞赛规程二、组织机构三、竞赛规则四、安全守则五、获奖名单第11单元 服装设计制作与模特表演技能竞赛一、竞赛规程二、组织机构三、竞赛规则四、安全守则五、竞赛点评六、获奖名单第12单元 美容美发技能竞赛一、竞赛规程二、组织机构三、竞赛规则四、安全守则五、竞赛点评六、获奖名单

## 章节摘录

参赛队在规定时间内，在比赛现场完成全部比赛任务，包括机械组件的装配与调试、电气安装与连接、机电联调与故障排除、精度检测与补偿、试切件加工五部分内容：（1）机械装配与调试根据现场提供的机械装配图纸和技术要求，完成机床z坐标轴的电机支承座、螺母座、轴承座、滚珠丝杠、轴承、伺服电机等零部件的清洗、定位、安装、调试工作，并且保证机械精度。
参赛队填写装配工艺检查卡，裁判对装配过程和工艺检查卡所填的装配精度值进行现场确认。
（2）电气安装与连接根据现场提供的电气原理图，完成电气控制柜中部分强电、控制信号的安装接线工作，并且保证连接正确可靠。
参赛队填写电气线路连线表（包括强电线路连接表和控制信号线路连接表），裁判对连线表和实际接线情况进行现场确认。
参赛队完成电气安装与连接，准备首次通电之前，需向裁判提出通电申请。
经由技术人员对其电气安装与连接线路进行安全检查并得到通电许可后，方可通电。
（3）机电联调与故障排除①根据现场提供的数控系统、变频器、驱动器等技术手册，查找并确定需要设定的数控系统参数、变频器参数、伺服驱动器参数，完成数控系统、变频器、驱动器模块参数设置，并且填写数控系统参数设置表（包括机床参数设置表、主轴变频器参数设置表、伺服轴参数设置表）。
裁判对参数设置表所填数值进行现场确认。
②根据现场提供的PLc程序，完成机床限位、回零、急停、刀架动作、手持单元等的调试，对组委会在数控机床上已设置的若干故障（故障分布在数控装置、变频器、伺服驱动器的参数设置、电路连接、电器元件、PLC程序等方面），进行诊断和排除。
参赛队填写故障诊断与排除卡，并简要说明排除故障的思路。
③对数控机床的主要控制功能（主轴转速、进给快移速度以及倍率等）进行测试，并且填写机床数控功能测试表（包括手动方式功能测试表和MDI或自动方式功能测试表），裁判根据机床实际动作，对参赛队所填功能测试结果进行现场确认。
（4）精度检测与补偿用专用量具和工装、工具对z坐标轴的平均反向差值、重复定位误差和定位误差等精度数据进行检测和补偿，填写机床精度检测报告（包括补偿前机床位置精度检测报告、螺距误差补偿表、补偿后机床位置精度检测报告等）。
精度检测的标准程序模板已在数控系统中提供，参赛队可以修改。
根据精度检测数据，参赛队判断实际精度是否达到国家标准（JB8324.1）。

第一图书网, tushu007.com


版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:http://www.tushu007.com