



张家界航空工业职业技术学院
ZHANGJIAJIE INSTITUTE OF AERONAUTICAL ENGINEERING

航空发动机装配调试技术

专业技能考核题库

专业名称:	航空发动机装配调试技术
专业代码:	460604
适用年级:	2021 级
所属学院:	航空管理学院
专业负责人:	陈凯君
制(修)订时间:	2022 年 4 月

目 录

一、专业基本技能部分	4
1. 试题编号：1-1	4
2. 试题编号：1-2	6
3. 试题编号：1-3	8
4. 试题编号：1-4	9
5. 试题编号：1-5	11
6. 试题编号：1-6	13
7. 试题编号：1-7	15
8. 试题编号：1-8	17
9. 试题编号：1-9	19
10. 试题编号：1-10	21
11. 试题编号：1-11	23
12. 试题编号：1-12	25
13. 试题编号：1-13	27
14. 试题编号：1-14	29
15. 试题编号：1-15	31
二、岗位核心技能部分	33
1. 试题编号：2-1	33
2. 试题编号：2-2	35
3. 试题编号：2-3	36
4. 试题编号：2-4	38
5. 试题编号：2-5	39
6. 试题编号：2-6	41
7. 试题编号：2-7	42
8. 试题编号：2-8	44
9. 试题编号：2-9	45
10. 试题编号：2-10	47
11. 试题编号：2-11	48
12. 试题编号：2-12	50
13. 试题编号：2-13	51
14. 试题编号：2-14	53
15. 试题编号：2-15	54
16. 试题编号：2-16	56
17. 试题编号：2-17	57
18. 试题编号：2-18	59
19. 试题编号：2-19	60
20. 试题编号：2-20	62
21. 试题编号：2-21	63
22. 试题编号：2-22	65
23. 试题编号：2-23	66
24. 试题编号：2-24	68
25. 试题编号：2-25	69

三、跨岗位综合技能部分	71
1.试题编号：3-1	71
2.试题编号：3-2	73
3.试题编号：3-3	75
4.试题编号：3-4	77
5.试题编号：3-5	79
6.试题编号：3-6	81
7.试题编号：3-7	83
8.试题编号：3-8	85
9.试题编号：3-9	88
10.试题编号：3-10	91

张家界航空工业职业技术学院

航空发动机装配调试技术专业职业技能考核题库

本题库根据《关于加强高职高专院校学生专业技能考核工作的指导意见》，并结合我校航空发动机装配调试技术专业建设情况，针对航空发动机装配调试技术专业各方向对应的工作岗位进行调研，按照工作岗位素质要求和技能要求进行修订。考核范围包括专业基本技能、岗位核心技能、跨岗位综合技能三大部分，由基础钳工、螺纹紧固件拆装与防松、发动机部件数字化建模与装配三个模块所构成。题量及分布情况详见下表 1。

表 1 航空发动机装配调试技术专业职业技能抽查题库分布情况

技能类型	考核模块	题量	比例	抽考方式	备注
专业基本技能	基础钳工	15	30%	必考	每个学生 随机抽考 1 个模块
岗位核心技能	螺纹紧固件拆装与防松	25	50%	必考	
跨岗位综合技能	发动机部件数字化建模与装配	10	20%	选考	
合 计		50			

一、专业基本技能部分

1. 试题编号：1-1

(1) 任务描述

根据下图的要求进行零件的加工。板件板厚 10mm，材料为硬铝。不准使用专用工、夹具加工和抛光。去除毛刺，倒棱角 C0.3，配合面不允许倒角。严格执行工作程序，工作规范和安全操作规程。外形毛坯及工、夹量具由考点准备。

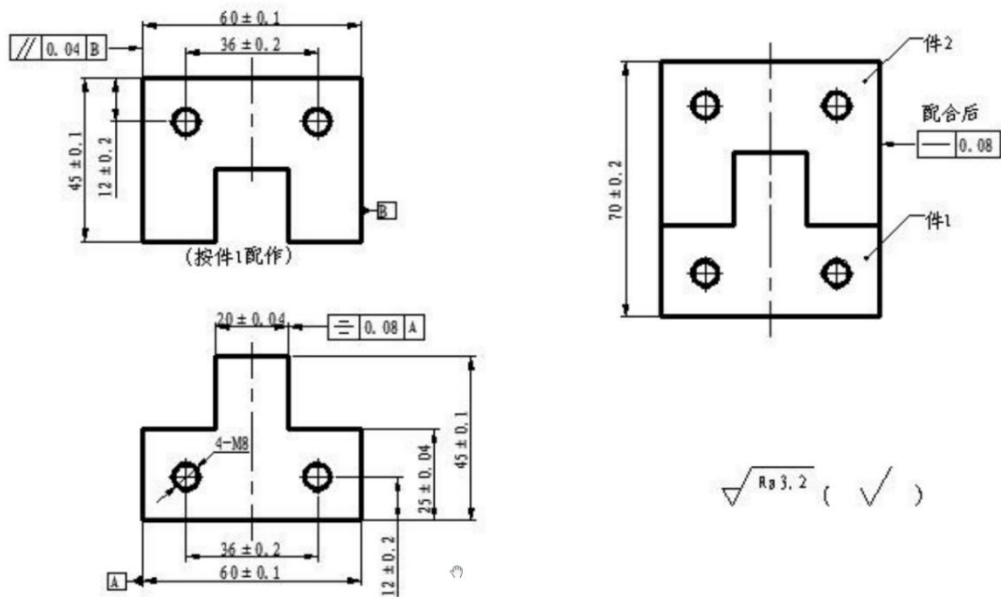


图 J1-1 T形对配

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	实训室	必备
设备	台钻、钻夹头、台虎钳、砂轮机、方箱	必备
工具	高度游标尺(0—300)、游标卡尺(0-150)、直角尺(150)、划针、外径千分尺(0-25)、外径千分尺(25-50)、外径千分尺(50-75)、游标万能角度尺(0-3200)、各类锉刀(方、三角、扁)(150—300mm)、锯、手锤、扁琴、钻头(小3,中5,小8)、塞尺(0.02-0.5)、刀口尺(100)、整形锉、金属直尺(150m)、样冲、软钳口、锯条(中齿)、锉刀刷、硬铝(30mmX80mmX10mm)、油石、R规、丝锥、铰手、涂料。	根据需求 选备

(3) 考核时量

1.5 小时

(4) 评分细则

评价内容	配分	考核点	评分标准	实测	得分	
作品 (80%)	件 1	3	60 ± 0.1	超差无分		
		3	45 ± 0.1	超差无分		
		8	25 ± 0.04 (2处)	1处超差扣4分		
		4	20 ± 0.04	超差无分		
		2	36 ± 0.2	超差无分		
		2	12 ± 0.2	超差无分		
		4	M8 (2处)	1处变形、乱牙扣2		

		3	对称度 0.08	超差无分			
		件 2	3	60 ± 0.1	超差无分		
			3	45 ± 0.1	超差无分		
	2		36 ± 0.2	超差无分			
	2		12 ± 0.2	超差无分			
	3		平行度 0.04	超差无分			
	4	M8 (2 处)	1 处变形、乱牙扣 2 分				
	配合	1.5×10	翻边配合	配合间 1 处超差扣 1.5 分			
职业素养与操作规范(20%)	4	遵守考场纪律。迟到 30 分钟取消考核资格。 不认真考核扣 2 分；破坏卫生扣 2 分。		职业素养考核不及格(12 分以下)的，总评成绩判为不合格。			
	8	安全生产。安全着装，按规程操作等。 衣冠不整扣 2 分；违反安全、文明生产规程扣 4-6 分；严重违规操作，取消考生成绩。					
	4	节约材料，爱惜工具、设备。破坏工具、设备，扣 4 分。严重损坏工具、设备取消考生成绩。					
	4	工具及工作台面整理，考试过程中及结束后，考试桌面及地面符合 6S 基本要求。					

2. 试题编号：1-2

(1) 任务描述

根据下图的要求进行零件的加工。板件板厚 10mm，材料为硬铝。不准使用专用工、夹具加工和抛光。去除毛刺，倒棱角 C0.3，配合面不允许倒角。严格执行工作程序，工作规范和安全操作规程。外形毛坯及工、夹量具由考点准备。

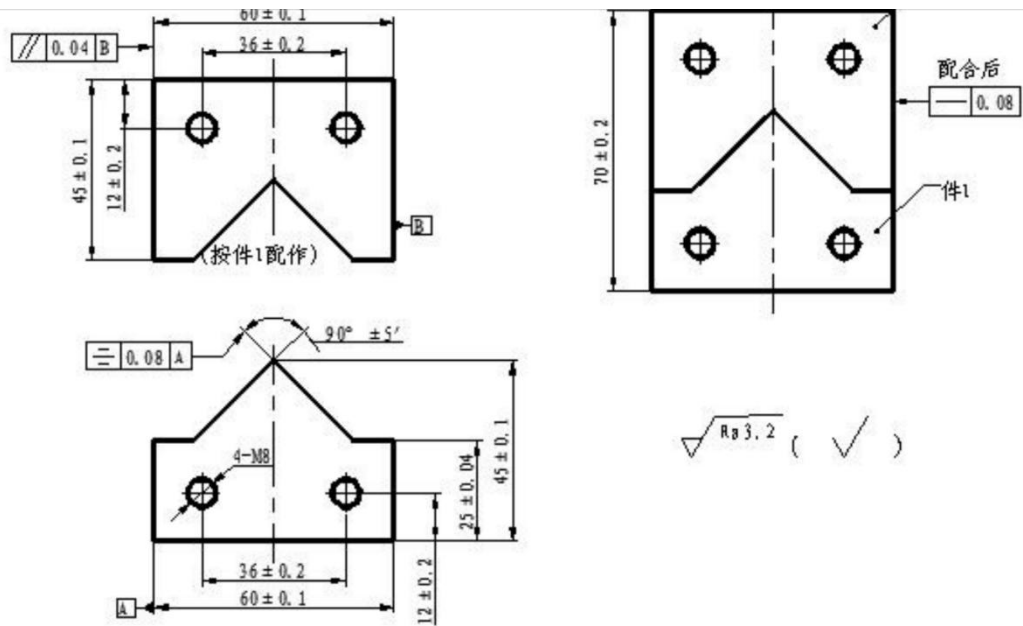


图 J1-2 角形对配

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	实训室	必备
设备	台钻、钻夹头、台虎钳、砂轮机、方箱	必备
工具	高度游标尺(0—300)、游标卡尺(0-150)、直角尺(150)、划针、外径千分尺(0-25)、外径千分尺(25-50)、外径千分尺(50-75)、游标万能角度尺(0-3200)、各类锉刀(方、三角、扁)(150—300mm)、锯、手锤、扁琴、钻头(小3,中5,小8)、塞尺(0.02-0.5)、刀口尺(100)、整形锉、金属直尺(150mm)、样冲、软钳口、锯条(中齿)、锉刀刷、硬铝(30mmX80mmX10mm)、油石、R规、丝锥、铰手、涂料。	根据需求 选备

(3) 考核时量

1.5 小时

(4) 评分细则

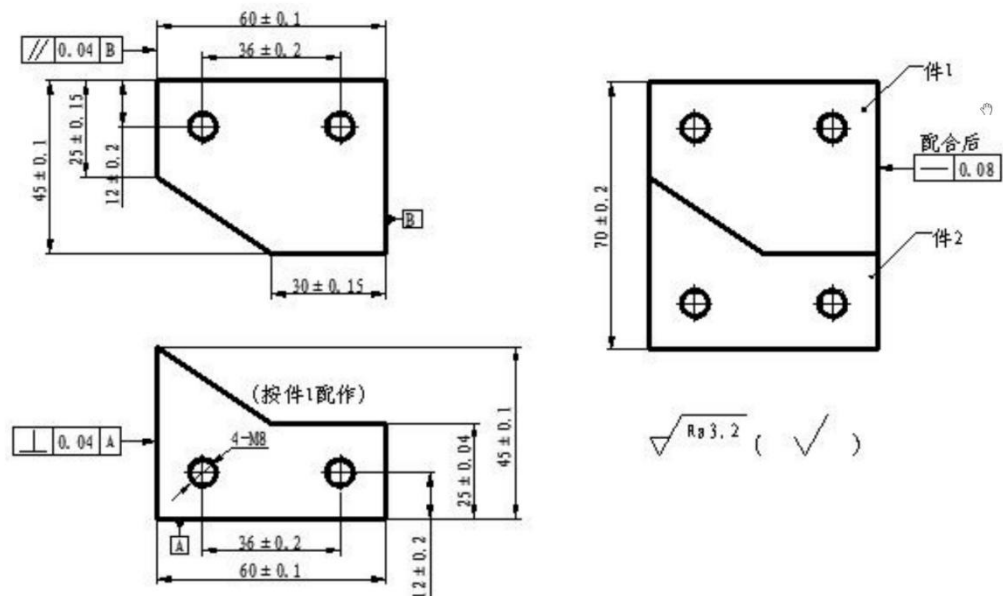
评价内容	配分	考核点	评分标准	实测	得分
作品 (80%)	件 1	3	60 ± 0.1	超差无分	
		3	45 ± 0.1	超差无分	
		8	25 ± 0.04 (2处)	1处超差扣4分	
		4	90 ± 5'	超差无分	
		2	36 ± 0.2	超差无分	
		2	12 ± 0.2	超差无分	

		4	M8 (2 处)	1 处变形、乱牙扣 2 分		
		3	对称度 0.08	超差无分		
	件 2	3	60 ± 0.1	超差无分		
		3	45 ± 0.1	超差无分		
		2	36 ± 0.2	超差无分		
		2	12 ± 0.2	超差无分		
		3	平行度 0.04	超差无分		
		4	M8 (2 处)	1 处变形、乱牙扣 2 分		
	配合	2×8	翻边配合, 配合间隙≤0.08	1 处超差扣 2 分		
		3	70 ± 0.2	超差无分		
		3	直线度 0.08	超差无分		
		8	粗糙度 Ra3.2	超差无分		
		4	各边倒棱 C 0.3	超差无分		
	职业素养与操作规范(20%)	4	遵守考场纪律。迟到 30 分钟取消考核资格。 不认真考核扣 2 分；破坏卫生扣 2 分。		职业素养考核不及格(12 分以下)的, 总评成绩判为不合格。	
		8	安全生产。安全着装, 按规程操作等。 衣冠不整扣 2 分；违反安全、文明生产规程扣 4-6 分；严重违规操作, 取消考生成绩。			
4		节约材料, 爱惜工具、设备。破坏工具、设备, 扣 4 分。严重损坏工具、设备取消考生成绩。				
4		工具及工作台面整理, 考试过程中及结束后, 考试桌面及地面符合 6S 基本要求。				

3. 试题编号：1-3

(1) 任务描述

根据下图的要求进行零件的加工。板件板厚 10mm，材料为硬铝。不准使用专用工、夹具加工和抛光。去除毛刺，倒棱角 C0.3，配合面不允许倒角。严格执行工作程序，工作规范和安全操作规程。外形毛坯及工、夹量具由考点准备。



(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	实训室	必备
设备	台钻、钻夹头、台虎钳、砂轮机、方箱	必备
工具	高度游标尺(0—300)、游标卡尺(0-150)、直角尺(150)、划针、外径千分尺(0-25)、外径千分尺(25-50)、外径千分尺(50-75)、游标万能角度尺(0-3200)、各类锉刀(方、三角、扁)(150—300mm)、锯、手锤、扁琴、钻头(小3,中5,小8)、塞尺(0.02-0.5)、刀口尺(100)、整形锉、金属直尺(150m)、样冲、软钳口、锯条(中齿)、锉刀刷、硬铝(30mmX80mmX10mm)、油石、R规、丝锥、铰手、涂料。	根据需求 选备

(3) 考核时量

1.5 小时

(4) 评分细则

4. 试题编号：1-4

(1) 任务描述

根据下图的要求进行零件的加工。板件板厚 10mm，材料为硬铝。不准使用专用工、夹具加工和抛光。去除毛刺，倒棱角 C0.3，配合面不允许倒角。严格执行工作程序，工作规范和安全操作规程。外形毛坯及工、夹量具由考点准备。

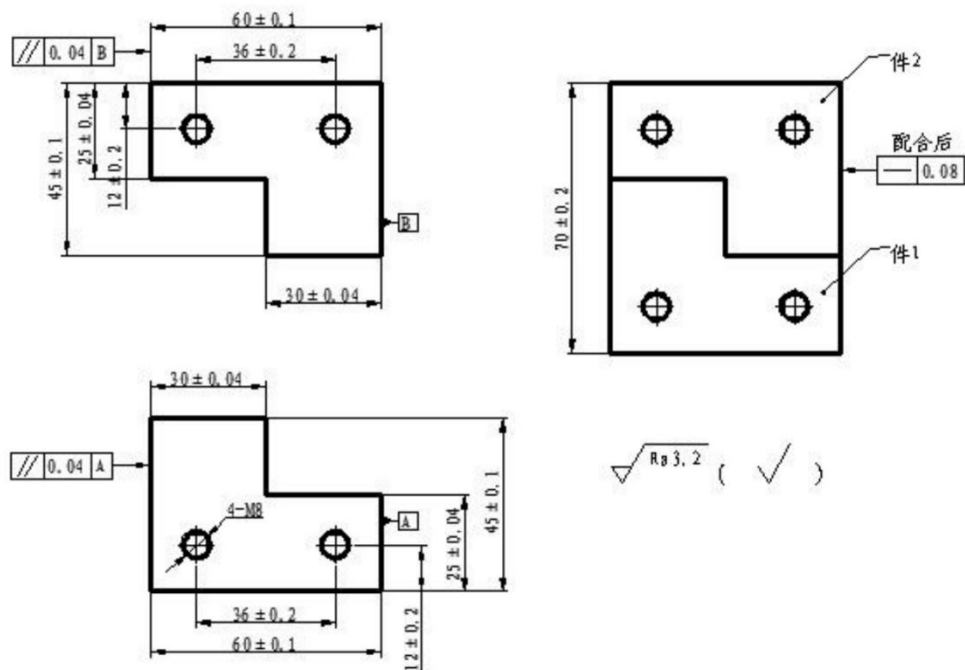


图 J1-4 直角对配

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	实训室	必备
设备	台钻、钻夹头、台虎钳、砂轮机、方箱	必备
工具	高度游标尺(0—300)、游标卡尺(0-150)、直角尺(150)、划针、外径千分尺(0-25)、外径千分尺(25-50)、外径千分尺(50-75)、游标万能角度尺(0-3200)、各类锉刀(方、三角、扁)(150—300mm)、锯、手锤、扁琴、钻头(小3,中5,小8)、塞尺(0.02-0.5)、刀口尺(100)、整形锉、金属直尺(150m)、样冲、软钳口、锯条(中齿)、锉刀刷、硬铝(30mmX80mmX10mm)、油石、R规、丝锥、铰手、涂料。	根据需求 选备

(3) 考核时量

1.5 小时

(4) 评分细则

评价内容	配分	考核点	评分标准	实测	得分	
作品 (80%)	件 1	3	60 ± 0.1	超差无分		
		3	45 ± 0.1	超差无分		
		8	25 ± 0.04(2处)	超差无分		
		4	R20	超差无分		

		2	36 ± 0.2	超差无分		
		2	12 ± 0.2	超差无分		
		4	M8(2处)	1处超差扣2分		
		3	圆弧度 0.05	超差无分		
	件 2	3	平行度 0.04	超差无分		
		3	60 ± 0.1	超差无分		
		2	45 ± 0.1	超差无分		
		2	36 ± 0.2	超差无分		
		3	平行度 0.04	超差无分		
		4	M8 (2处)	超差无分		
	配合	2×8	翻边配合, 配合间隙≤0.08	1处超差扣2分		
		3	70 ± 0.2	超差无分		
		3	直线度 0.08	超差无分		
		8	粗糙度 Ra3.2	超差无分		
		4	各边倒棱 C 0.3	超差无分		
	职业素养与操作规范(20%)	4	遵守考场纪律。迟到 30 分钟取消考核资格。 不认真考核扣 2 分；破坏卫生扣 2 分。		职业素养考核不及格(12分以下)的，总评成绩判为不合格。	
8		安全生产。安全着装，按规程操作等。 衣冠不整扣 2 分；违反安全、文明生产规程扣 4-6 分；严重违规操作，取消考生成绩。				
4		节约材料，爱惜工具、设备。破坏工具、设备，扣 4 分。严重损坏工具、设备取消考生成绩。				
4		工具及工作台面整理，考试过程中及结束后，考试桌面及地面符合 6S 基本要求。				

5. 试题编号：1-5

(1) 任务描述

根据下图的要求进行零件的加工。板件板厚 10mm，材料为硬铝。不准使用专用工、夹具加工和抛光。去除毛刺，倒棱角 C0.3，配合面不允许倒角。严格执行工作程序，工作规范和安全操作规程。外形毛坯及工、夹量具由考点准备。

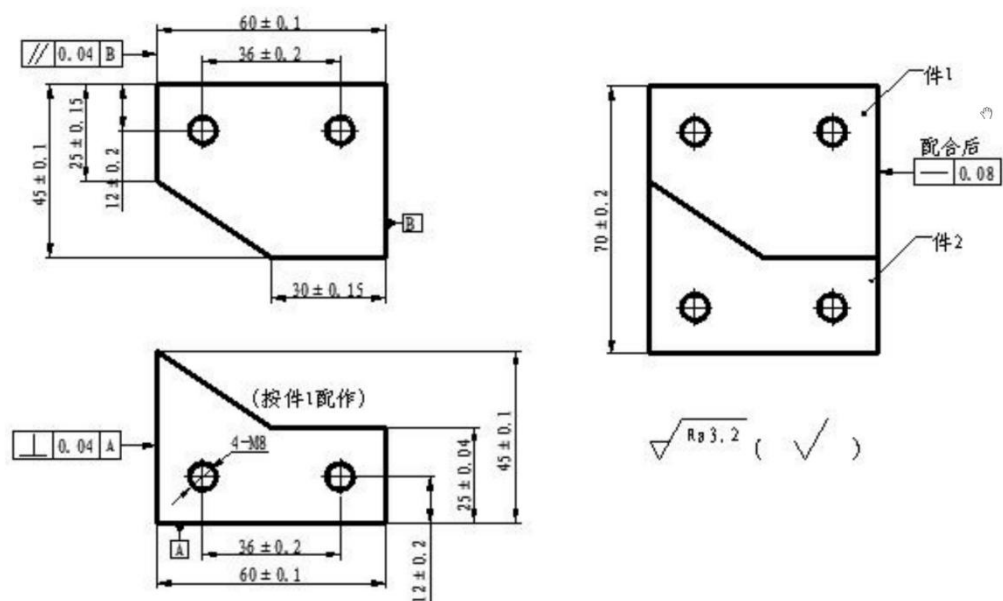


图 J1-5 盲、斜面对配

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	实训室	必备
设备	台钻、钻夹头、台虎钳、砂轮机、方箱	必备
工具	高度游标尺(0—300)、游标卡尺(0-150)、直角尺(150)、划针、外径千分尺(0-25)、外径千分尺(25-50)、外径千分尺(50-75)、游标万能角度尺(0-3200)、各类锉刀(方、三角、扁)(150—300mm)、锯、手锤、扁琴、钻头(小3,中5,小8)、塞尺(0.02-0.5)、刀口尺(100)、整形锉、金属直尺(150m)、样冲、软钳口、锯条(中齿)、锉刀刷、硬铝(30mmX80mmX10mm)、油石、R规、丝锥、铰手、涂料。	根据需求 选备

(3) 考核时量

1.5 小时

(4) 评分细则

评价内容	配分	考核点	评分标准	实测	得分	
作品 (80%)	件 1	3	60 ± 0.1	超差无分		
		3	45 ± 0.1	超差无分		
		8	25 ± 0.15	超差无分		
		4	30 ± 0.15	超差无分		
		2	36 ± 0.2	超差无分		
		2	12 ± 0.2	超差无分		

		4	M8 (2 处)	1 处超差扣 2 分		
		3	平行度 0.04	超差无分		
	件 2	3	60 ± 0.1	超差无分		
		3	45 ± 0.1	超差无分		
		2	36 ± 0.2	超差无分		
		2	25 ± 0.04	超差无分		
		3	12 ± 0.2	超差无分		
		4	垂直度 0.04	超差无分		
		配合	2×8	翻边配合, 配合间隙≤0.08	1 处超差扣 2 分	
	3		70 ± 0.2	超差无分		
	3		直线度 0.08	超差无分		
	8		粗糙度 Ra3.2	超差无分		
	4		各边倒棱 C 0.3	超差无分		
	职业素养与操作规范(20%)	4	遵守考场纪律。迟到 30 分钟取消考核资格。 不认真考核扣 2 分；破坏卫生扣 2 分。		职业素养考核不及格(12 分以下)的, 总评成绩判为不合格。	
8		安全生产。安全着装, 按规程操作等。 衣冠不整扣 2 分；违反安全、文明生产规程扣 4-6 分；严重违规操作, 取消考生成绩。				
4		节约材料, 爱惜工具、设备。破坏工具、设备, 扣 4 分。严重损坏工具、设备取消考生成绩。				
4		工具及工作台面整理, 考试过程中及结束后, 考试桌面及地面符合 6S 基本要求。				

6. 试题编号：1-6

(1) 任务描述

根据下图的要求进行零件的加工。板件板厚 10mm，材料为硬铝。不准使用专用工、夹具加工和抛光。去除毛刺，倒棱角 C0.3，配合面不允许倒角。严格执行工作程序，工作规范和安全操作规程。外形毛坯及工、夹量具由考点准备。

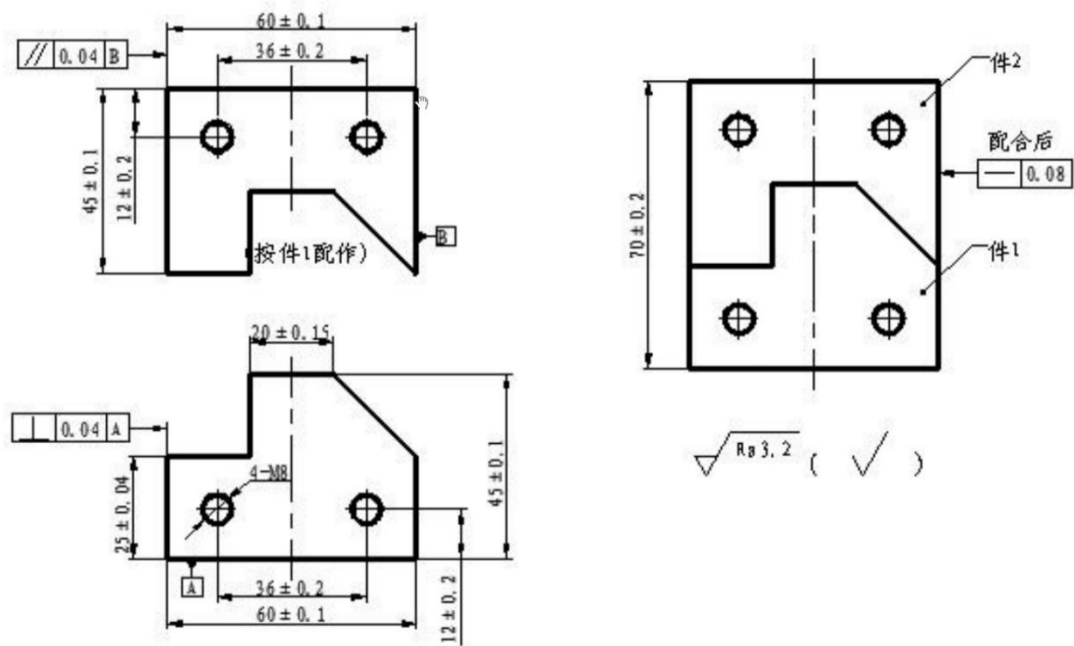


图 J1-6 直角 T 形对配

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	实训室	必备
设备	台钻、钻夹头、台虎钳、砂轮机、方箱	必备
工具	高度游标尺(0—300)、游标卡尺(0-150)、直角尺(150)、划针、外径千分尺(0-25)、外径千分尺(25-50)、外径千分尺(50-75)、游标万能角度尺(0-3200)、各类锉刀(方、三角、扁)(150—300mm)、锯、手锤、扁琴、钻头(小3,中5,小8)、塞尺(0.02-0.5)、刀口尺(100)、整形锉、金属直尺(150mm)、样冲、软钳口、锯条(中齿)、锉刀刷、硬铝(30mmX80mmX10mm)、油石、R规、丝锥、铰手、涂料。	根据需求 选备

(3) 考核时量

1.5 小时

(4) 评分细则

评价内容	配分	考核点	评分标准	实测	得分
作品 (80%)	件 1	60 ± 0.1	超差无分		
		45 ± 0.1	超差无分		
		25 ± 0.04	超差无分		
		30 ± 0.15	超差无分		

		2	36 ± 0.2	超差无分		
		2	12 ± 0.2	超差无分		
		4	M8 (2 处)	1 处变形, 乱牙扣 2 分		
		3	垂直度 0.04	超差无分		
	件 2	3	60 ± 0.1	超差无分		
		3	45 ± 0.1	超差无分		
		3	36 ± 0.2	超差无分		
		3	12 ± 0.2	超差无分		
		4	平行度 0.04	超差无分		
		4	M8 (2 处)	1 处变形, 乱牙扣 2 分		
	配合	2×8	翻边配合, 配合间隙≤0.08	1 处超差扣 3 分		
		3	70 ± 0.2	超差无分		
		3	直线度 0.08	超差无分		
		8	粗糙度 Ra3.2	超差无分		
		4	各边倒棱 C 0.3	超差无分		
职业素养与操作规范(20%)	4	遵守考场纪律。迟到 30 分钟取消考核资格。 不认真考核扣 2 分; 破坏卫生扣 2 分。		职业素养考核不及格(12 分以下)的, 总评成绩判为不合格。		
	8	安全生产。安全着装, 按规程操作等。 衣冠不整扣 2 分; 违反安全、文明生产规程扣 4-6 分; 严重违规操作, 取消考生成绩。				
	4	节约材料, 爱惜工具、设备。破坏工具、设备, 扣 4 分。严重损坏工具、设备取消考生成绩。				
	4	工具及工作台面整理, 考试过程中及结束后, 考试桌面及地面符合 6S 基本要求。				

7. 试题编号: 1-7

(1) 任务描述

根据下图的要求进行零件的加工。板件板厚 10mm, 材料为硬铝。不准使用专用工、夹具加工和抛光。去除毛刺, 倒棱角 C0.3, 配合面不允许倒角。严格执行工作程序, 工作规范和安全操作规程。外形毛坯及工、夹量具由考点准备。

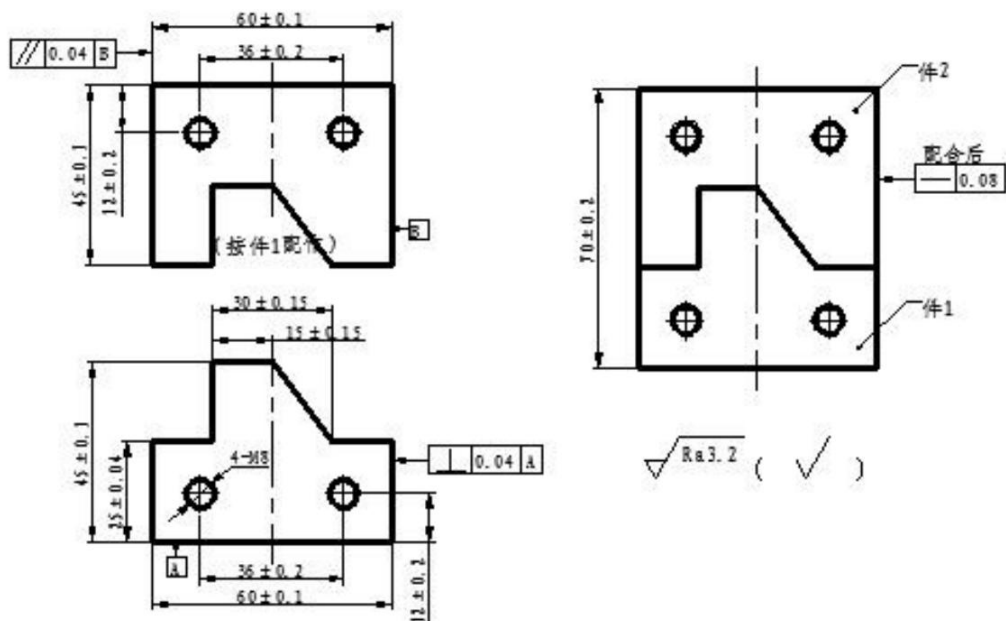


图 J1-7 直角 T 形对配

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	实训室	必备
设备	台钻、钻夹头、台虎钳、砂轮机、方箱	必备
工具	高度游标尺(0—300)、游标卡尺(0-150)、直角尺(150)、划针、外径千分尺(0-25)、外径千分尺(25-50)、外径千分尺(50-75)、游标万能角度尺(0-3200)、各类锉刀(方、三角、扁)(150—300mm)、锯、手锤、扁琴、钻头(小3,中5,小8)、塞尺(0.02-0.5)、刀口尺(100)、整形锉、金属直尺(150mm)、样冲、软钳口、锯条(中齿)、锉刀刷、硬铝(30mmX80mmX10mm)、油石、R规、丝锥、铰手、涂料。	根据需求 选备

(3) 考核时量

1.5 小时

(4) 评分细则

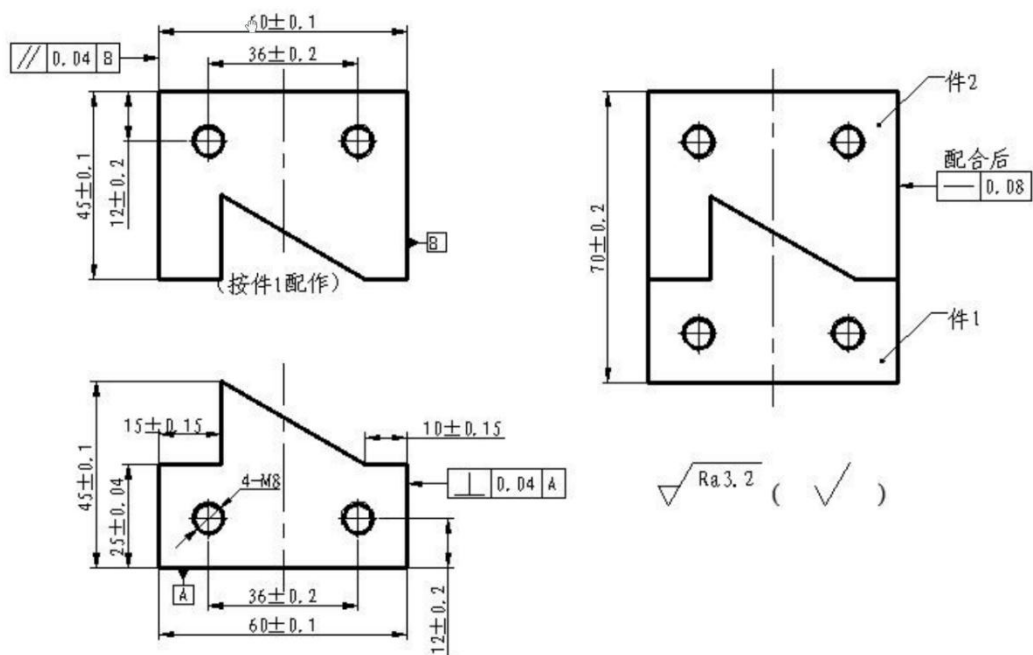
评价内容	配分	考核点	评分标准	实测	得分	
作品 (80%)	件 1	3	60 ± 0.1	超差无分		
		3	45 ± 0.1	超差无分		
		8	15 ± 0.15	超差无分		
		4	30 ± 0.15	超差无分		
		2	25 ± 0.04(2处)	超差无分		

		2	36 ± 0.2	超差无分		
		4	M8 (2 处)	1 处变形, 乱牙扣 2 分		
		3	垂直度 0.04	超差无分		
	件 2	3	60 ± 0.1	超差无分		
		3	45 ± 0.1	超差无分		
		3	36 ± 0.2	超差无分		
		3	12 ± 0.2	超差无分		
		4	平行度 0.04	超差无分		
		4	M8 (2 处)	1 处变形, 乱牙扣 2 分		
	配合	2×8	翻边配合, 配合间隙≤0.08	1 处超差扣 3 分		
		3	70 ± 0.2	超差无分		
		3	直线度 0.08	超差无分		
		8	粗糙度 Ra3.2	超差无分		
		4	各边倒棱 C 0.3	超差无分		
	职业素养与操作规范(20%)	4	遵守考场纪律。迟到 30 分钟取消考核资格。 不认真考核扣 2 分; 破坏卫生扣 2 分。		职业素养考核不及格(12 分以下)的, 总评成绩判为不合格。	
8		安全生产。安全着装, 按规程操作等。 衣冠不整扣 2 分; 违反安全、文明生产规程扣 4-6 分; 严重违规操作, 取消考生成绩。				
4		节约材料, 爱惜工具、设备。破坏工具、设备, 扣 4 分。严重损坏工具、设备取消考生成绩。				
4		工具及工作台面整理, 考试过程中及结束后, 考试桌面及地面符合 6S 基本要求。				

8. 试题编号: 1-8

(1) 任务描述

根据下图的要求进行零件的加工。板件板厚 10mm, 材料为硬铝。不准使用专用工、夹具加工和抛光。去除毛刺, 倒棱角 C0.3, 配合面不允许倒角。严格执行工作程序, 工作规范和安全操作规程。外形毛坯及工、夹量具由考点准备。



(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	实训室	必备
设备	台钻、钻夹头、台虎钳、砂轮机、方箱	必备
工具	高度游标尺(0—300)、游标卡尺(0-150)、直角尺(150)、划针、外径千分尺(0-25)、外径千分尺(25-50)、外径千分尺(50-75)、游标万能角度尺(0-3200)、各类锉刀(方、三角、扁)(150—300mm)、锯、手锤、扁琴、钻头(小3,中5,小8)、塞尺(0.02-0.5)、刀口尺(100)、整形锉、金属直尺(150m)、样冲、软钳口、锯条(中齿)、锉刀刷、硬铝(30mmX80mmX10mm)、油石、R规、丝锥、铰手、涂料。	根据需求 选备

(3) 考核时量

1.5 小时

(4) 评分细则

评价内容	配分	考核点	评分标准	实测	得分	
作品 (80%)	件1	3	60 ± 0.1	超差无分		
		3	45 ± 0.1	超差无分		
		2	15 ± 0.15	超差无分		
		2	10 ± 0.15	超差无分		
		8	25 ± 0.04 (2处)	1处超差扣4分		

		2	36 ± 0.2	超差无分		
		2	12 ± 0.2	超差无分		
		4	M8 (2 处)	1 处变形、乱牙扣 2 分		
		4	垂直度 0.04	超差无分		
	件 2	3	60 ± 0.1	超差无分		
		3	45 ± 0.1	超差无分		
		2	36 ± 0.2	超差无分		
		2	12 ± 0.2	超差无分		
		3	平行度 0.04	超差无分		
		4	M8 (2 处)	1 处变形、乱牙扣 2 分		
	配合	3×4	配合间隙<0.08	1 处超差扣 2 分		
		4	70 ± 0.2	超差无分		
		4	直线度 0.08	超差无分		
		8	粗糙度 Ra3.2	超差无分		
		4	各边倒棱 C 0.3	超差无分		
职业素养与操作规范(20%)	4	遵守考场纪律。迟到 30 分钟取消考核资格。 不认真考核扣 2 分；破坏卫生扣 2 分。		职业素养考核不及格(12 分以下)的，总评成绩判为不合格。		
	8	安全生产。安全着装，按规程操作等。衣冠不整扣 2 分；违反安全、文明生产规程扣 4-6 分；严重违规操作，取消考生成绩。				
	4	节约材料，爱惜工具、设备。破坏工具、设备，扣 4 分。严重损坏工具、设备取消考生成绩。				
	4	工具及工作台面整理，考试过程中及结束后，考试桌面及地面符合 6S 基本要求。				

9. 试题编号：1-9

(1) 任务描述

根据下图的要求进行零件的加工。板件板厚 10mm，材料为硬铝。不准使用专用工、夹具加工和抛光。去除毛刺，倒棱角 C0.3，配合面不允许倒角。严格执行工作程序，工作规范和安全操作规程。外形毛坯及工、夹量具由考点准备。

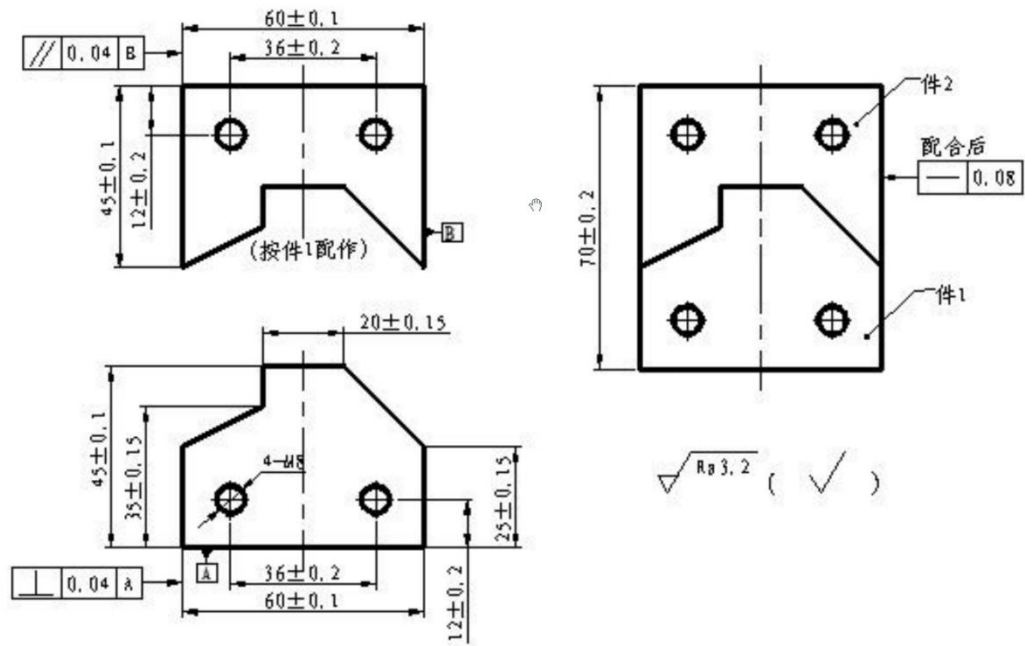


图 J1-9 多边形对配

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	实训室	必备
设备	台钻、钻夹头、台虎钳、砂轮机、方箱	必备
工具	高度游标尺(0—300)、游标卡尺(0-150)、直角尺(150)、划针、外径千分尺(0-25)、外径千分尺(25-50)、外径千分尺(50-75)、游标万能角度尺(0-3200)、各类锉刀(方、三角、扁)(150—300mm)、锯、手锤、扁琴、钻头(小3,中5,小8)、塞尺(0.02-0.5)、刀口尺(100)、整形锉、金属直尺(150m)、样冲、软钳口、锯条(中齿)、锉刀刷、硬铝(30mmX80mmX10mm)、油石、R规、丝锥、铰手、涂料。	根据需求 选备

(3) 考核时量

1.5 小时

(4) 评分细则

评价内容	配分	考核点	评分标准	实测	得分
作品 (80%)	件 1	60 ± 0.1	3	超差无分	
		45 ± 0.1	3	超差无分	
		35 ± 0.15	3	超差无分	
		25 ± 0.15	3	超差无分	
		20 ± 0.15	3	超差无分	

		3	36 ± 0.2	超差无分		
		3	12 ± 0.2	超差无分		
		4	M8 (2 处)	1 处变形、乱牙扣 2 分		
		4	垂直度 0.04	超差无分		
	件 2	3	60 ± 0.1	超差无分		
		3	45 ± 0.1	超差无分		
		3	36 ± 0.2	超差无分		
		3	12 ± 0.2	超差无分		
		4	平行度 0.04	超差无分		
		4	M8 (2 处)	1 处变形、乱牙扣 2 分		
	配合	3×4	配合间隙<0.08	超差无分		
		3	70 ± 0.2	超差无分		
		4	直线度 0.08	超差无分		
		8	粗糙度 Ra3.2	超差无分		
		4	各边倒棱 C 0.3	超差无分		
职业素养与操作规范(20%)	4	遵守考场纪律。迟到 30 分钟取消考核资格。 不认真考核扣 2 分；破坏卫生扣 2 分。		职业素养考核不及格(12 分以下)的，总评成绩判为不合格。		
	8	安全生产。安全着装，按规程操作等。衣冠不整扣 2 分；违反安全、文明生产规程扣 4-6 分；严重违规操作，取消考生成绩。				
	4	节约材料，爱惜工具、设备。破坏工具、设备，扣 4 分。严重损坏工具、设备取消考生成绩。				
	4	工具及工作台面整理，考试过程中及结束后，考试桌面及地面符合 6S 基本要求。				

10.试题编号：1-10

(1) 任务描述

根据下图的要求进行零件的加工。板件板厚 10mm，材料为硬铝。不准使用专用工、夹具加工和抛光。去除毛刺，倒棱角 C0.3，配合面不允许倒角。严格执行工作程序，工作规范和安全操作规程。外形毛坯及工、夹量具由考点准备。

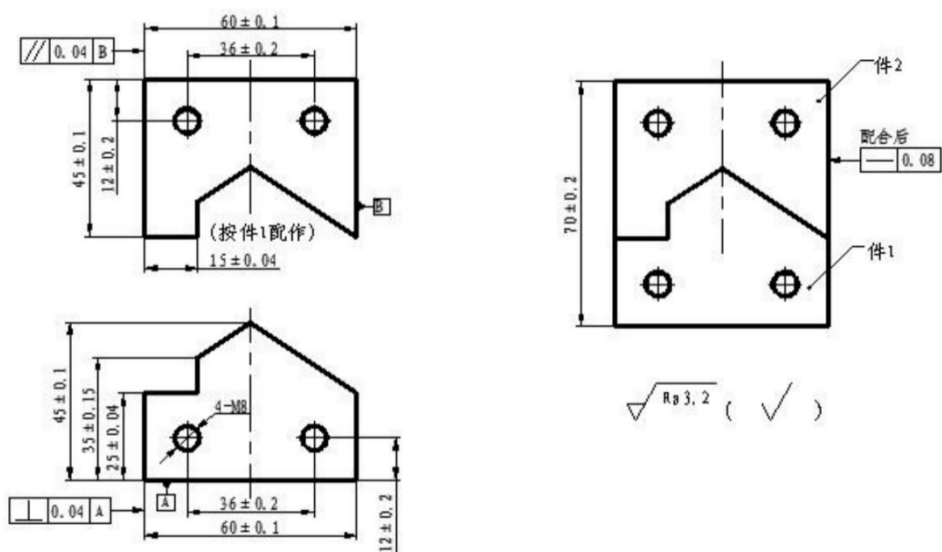


图 J1-10 多角对配

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	实训室	必备
设备	台钻、钻夹头、台虎钳、砂轮机、方箱	必备
工具	高度游标尺(0—300)、游标卡尺(0-150)、直角尺(150)、划针、外径千分尺(0-25)、外径千分尺(25-50)、外径千分尺(50-75)、游标万能角度尺(0-3200)、各类锉刀(方、三角、扁)(150—300mm)、锯、手锤、扁琴、钻头(小3,中5,小8)、塞尺(0.02-0.5)、刀口尺(100)、整形锉、金属直尺(150m)、样冲、软钳口、锯条(中齿)、锉刀刷、硬铝(30mmX80mmX10mm)、油石、R规、丝锥、铰手、涂料。	根据需求 选备

(3) 考核时量

1.5 小时

(4) 评分细则

评价内容	配分	考核点	评分标准	实测	得分	
作品 (80%)	件1	3	60 ± 0.1	超差无分		
		3	45 ± 0.1	超差无分		
		8	35 ± 0.15	超差无分		
		4	25 ± 0.04	超差无分		
		2	36 ± 0.2	超差无分		
		2	12 ± 0.2	超差无分		
		4	M8 (2处)	1处变形、乱牙扣2		

	件 2	3	垂直度 0.04	超差无分		
		3	60 ± 0.1	超差无分		
		3	45 ± 0.1	超差无分		
		4	15 ± 0.04	超差无分		
		2	36 ± 0.2	超差无分		
		2	12 ± 0.2	超差无分		
		3	平行度 0.04	超差无分		
		4	M8 (2 处)	1 处变形、乱牙扣 2 分		
	配合	4×4	配合间隙<0.08	超差无分		
		4	70 ± 0.2	超差无分		
		4	直线度 0.08	超差无分		
		8	粗糙度 Ra3.2	超差无分		
		4	各边倒棱 C 0.3	超差无分		
	职业素养与操作规范(20%)	4	遵守考场纪律。迟到 30 分钟取消考核资格。 不认真考核扣 2 分；破坏卫生扣 2 分。		职业素养考核不及格(12 分以下)的，总评成绩判为不合格。	
		8	安全生产。安全着装，按规程操作等。 衣冠不整扣 2 分；违反安全、文明生产规程扣 4-6 分；严重违规操作，取消考生成绩。			
4		节约材料，爱惜工具、设备。破坏工具、设备，扣 4 分。严重损坏工具、设备取消考生成绩。				
4		工具及工作台面整理，考试过程中及结束后，考试桌面及地面符合 6S 基本要求。				

11. 试题编号：1-11

(1) 任务描述

根据下图的要求进行零件的加工。板件板厚 10mm，材料为硬铝。不准使用专用工、夹具加工和抛光。去除毛刺，倒棱角 C0.3，配合面不允许倒角。严格执行工作程序，工作规范和安全操作规程。外形毛坯及工、夹量具由考点准备。

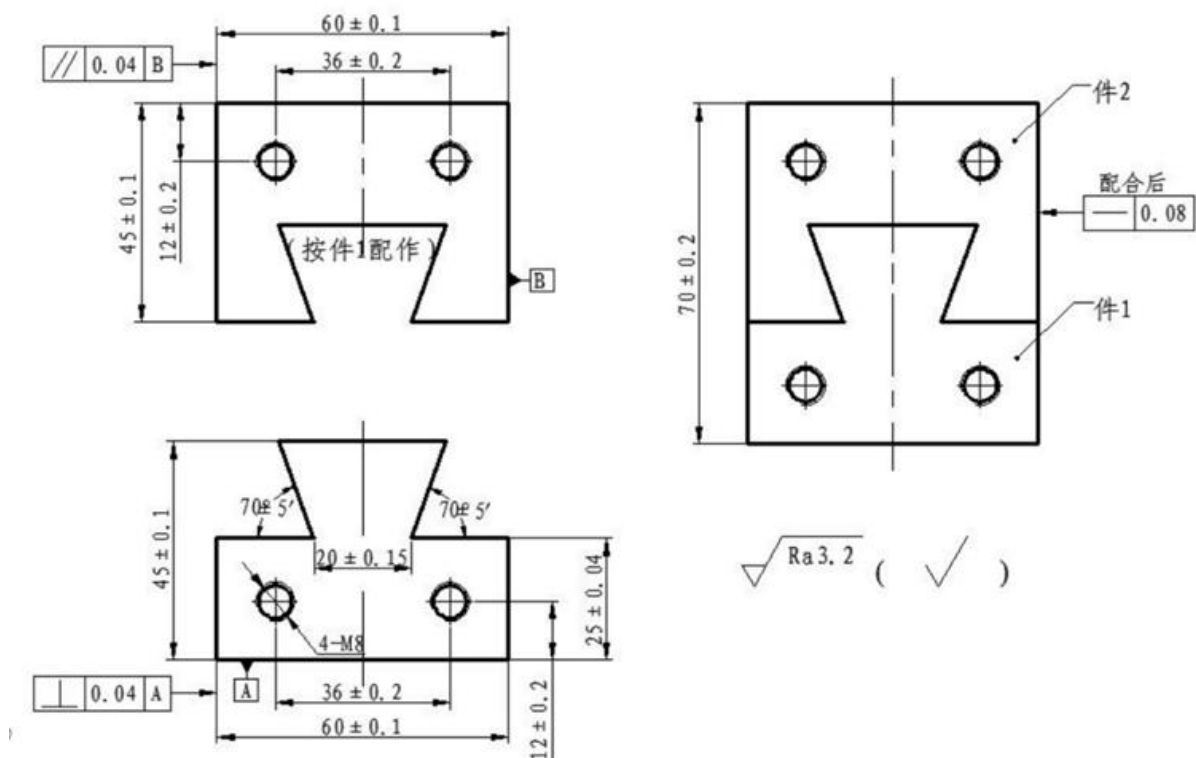


图 J1-11 燕尾对配

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	实训室	必备
设备	台钻、钻夹头、台虎钳、砂轮机、方箱	必备
工具	高度游标尺(0—300)、游标卡尺(0-150)、直角尺(150)、划针、外径千分尺(0-25)、外径千分尺(25-50)、外径千分尺(50-75)、游标万能角度尺(0-3200)、各类锉刀(方、三角、扁)(150—300mm)、锯、手锤、扁琴、钻头(小3,中5,小8)、塞尺(0.02-0.5)、刀口尺(100)、整形锉、金属直尺(150m)、样冲、软钳口、锯条(中齿)、锉刀刷、硬铝(30mmX80mmX10mm)、油石、R规、丝锥、铰手、涂料。	根据需求选备

(3) 考核时量

1.5 小时

(4) 评分细则

评价内容	配分	考核点	评分标准	实测	得分
作品 (80%)	件 1	3	60 ± 0.1	超差无分	
		3	45 ± 0.1	超差无分	
		2	20 ± 0.15	超差无分	

		8	25 ± 0.04 (2 处)	1 处超差扣 4 分		
		2	36 ± 0.2	超差无分		
		2	12 ± 0.2	超差无分		
		4	70 度 ± 5' (2 处)	1 处超差扣 2 分		
		4	M8 (2 处)	1 处变形、乱牙扣 2 分		
		3	垂直度 0.04	超差无分		
	件 2	3	60 ± 0.1	超差无分		
		3	45 ± 0.1	超差无分		
		2	36 ± 0.2	超差无分		
		2	12 ± 0.2	超差无分		
		3	平行度 0.04	超差无分		
		4	M8 (2 处)	1 处变形、乱牙扣 2 分		
	配合	1.5×10	翻边配合, 配合间隙 ≤ 0.08	1 处超差扣 1.5 分		
		2	70 ± 0.2	超差无分		
		3	直线度 0.08	超差无分		
		8	粗糙度 Ra3.2	超差无分		
		4	各边倒棱 C 0.3	超差无分		
职业素养与操作规范(20%)	4	遵守考场纪律。迟到 30 分钟取消考核资格。 不认真考核扣 2 分; 破坏卫生扣 2 分。		职业素养考核不及格(12 分以下)的, 总评成绩判为不合格。		
	8	安全生产。安全着装, 按规程操作等。 衣冠不整扣 2 分; 违反安全、文明生产规程扣 4-6 分; 严重违规操作, 取消考生成绩。				
	4	节约材料, 爱惜工具、设备。破坏工具、设备, 扣 4 分。严重损坏工具、设备取消考生成绩。				
	4	工具及工作台面整理, 考试过程中及结束后, 考试桌面及地面符合 6S 基本要求。				

12. 试题编号: 1-12

(1) 任务描述

根据下图的要求进行零件的加工。板件板厚 10mm, 材料为硬铝。不准使用专用工、夹

具加工和抛光。去除毛刺，倒棱角 C0.3，配合面不允许倒角。严格执行工作程序，工作规范和安全操作规程。外形毛坯及工、夹量具由考点准备。

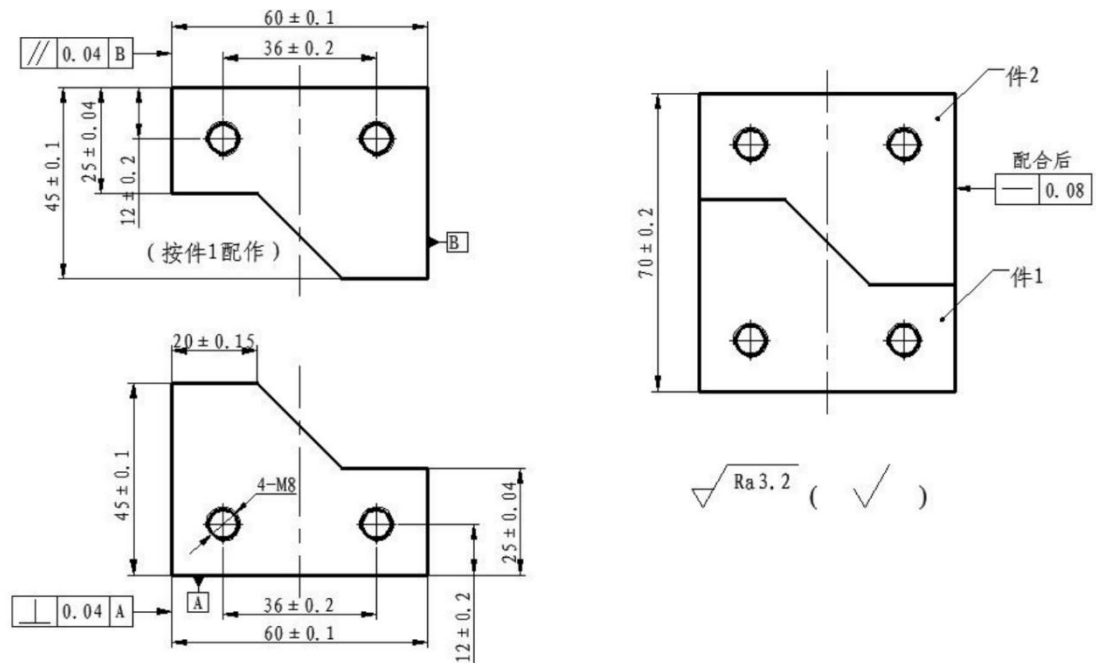


图 J1-12 直斜面对配

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	实训室	必备
设备	台钻、钻夹头、台虎钳、砂轮机、方箱	必备
工具	高度游标尺(0—300)、游标卡尺(0-150)、直角尺(150)、划针、外径千分尺(0-25)、外径千分尺(25-50)、外径千分尺(50-75)、游标万能角度尺(0-3200)、各类锉刀(方、三角、扁)(150—300mm)、锯、手锤、扁琴、钻头(小3,中5,小8)、塞尺(0.02-0.5)、刀口尺(100)、整形锉、金属直尺(150m)、样冲、软钳口、锯条(中齿)、锉刀刷、硬铝(30mmX80mmX10mm)、油石、R规、丝锥、铰手、涂料。	根据需求选备

(3) 考核时量

1.5 小时

(4) 评分细则

评价内容	配分	考核点	评分标准	实测	得分
作品 (80%)	件 1	60 ± 0.1	超差无分		
		45 ± 0.1	超差无分		

		8	20 ± 0.15	超差无分		
		4	25 ± 0.04	超差无分		
		2	36 ± 0.2	超差无分		
		2	12 ± 0.2	超差无分		
		4	M8 (2 处)	1 处变形、乱牙扣 2 分		
		3	垂直度 0.04	超差无分		
	件 2	3	60 ± 0.1	超差无分		
		3	45 ± 0.1	超差无分		
		4	25 ± 0.04	超差无分		
		3	36 ± 0.2	超差无分		
		3	12 ± 0.2	超差无分		
		3	平行度 0.04	超差无分		
	配合	4×3	配合间隙≤0.08	1 处超差扣 4 分		
		3	70 ± 0.2	超差无分		
		4	直线度 0.08	超差无分		
		8	粗糙度 Ra3.2	超差无分		
		4	各边倒棱 C 0.3	超差无分		
职业素养与操作规范(20%)	4	遵守考场纪律。迟到 30 分钟取消考核资格。 不认真考核扣 2 分；破坏卫生扣 2 分。		职业素养考核不及格(12 分以下)的，总评成绩判为不合格。		
	8	安全生产。安全着装，按规程操作等。 衣冠不整扣 2 分；违反安全、文明生产规程扣 4-6 分；严重违规操作，取消考生成绩。				
	4	节约材料，爱惜工具、设备。破坏工具、设备，扣 4 分。严重损坏工具、设备取消考生成绩。				
	4	工具及工作台面整理，考试过程中及结束后，考试桌面及地面符合 6S 基本要求。				

13. 试题编号：1-13

(1) 任务描述

根据下图的要求进行零件的加工。板件板厚 10mm，材料为硬铝。不准使用专用工、夹具加工和抛光。去除毛刺，倒棱角 C0.3，配合面不允许倒角。严格执行工作程序，工作规

范和安全操作规程。外形毛坯及工、夹量具由考点准备。

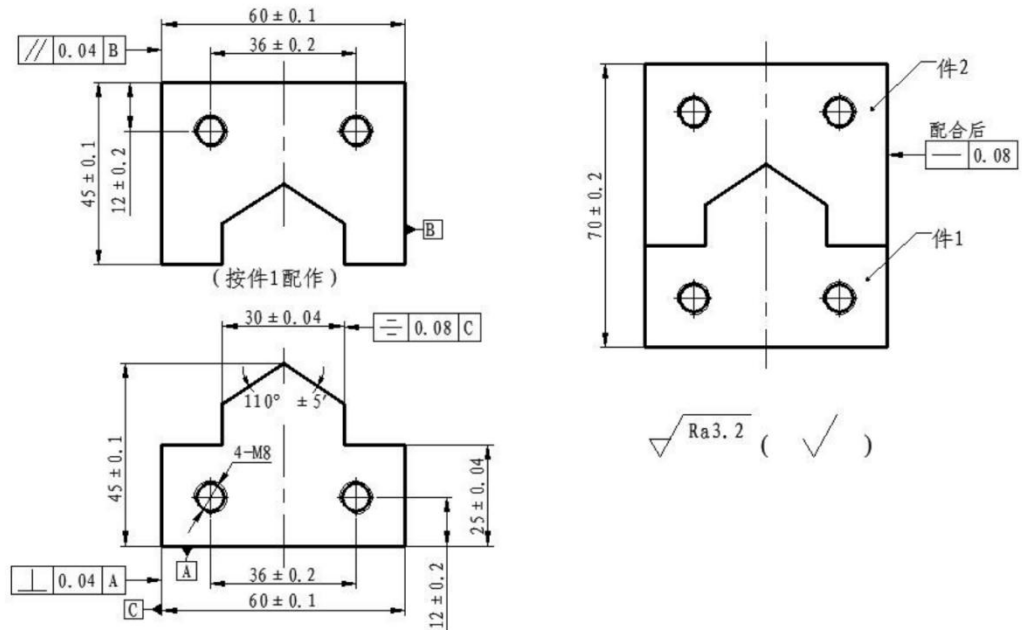


图 J1-13 T 字镶配

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	实训室	必备
设备	台钻、钻夹头、台虎钳、砂轮机、方箱	必备
工具	高度游标尺(0—300)、游标卡尺(0-150)、直角尺(150)、划针、外径千分尺(0-25)、外径千分尺(25-50)、外径千分尺(50-75)、游标万能角度尺(0-3200)、各类锉刀(方、三角、扁)(150—300mm)、锯、手锤、扁琴、钻头(小3,中5,小8)、塞尺(0.02-0.5)、刀口尺(100)、整形锉、金属直尺(150mm)、样冲、软钳口、锯条(中齿)、锉刀刷、硬铝(30mmX80mmX10mm)、油石、R规、丝锥、铰手、涂料。	根据需求 选备

(3) 考核时量

1.5 小时

(4) 评分细则

评价内容	配分	考核点	评分标准	实测	得分
作品 (80%)	件 1	60 ± 0.1	3	超差无分	
		45 ± 0.1	3	超差无分	
		30 ± 0.04	4	超差无分	
		25 ± 0.04(2处)	8	1处超差扣4分	

		2	36 ± 0.2	超差无分		
		2	12 ± 0.2	超差无分		
		4	110 度 ± 5'	超差无分		
		4	M8 (2 处)	1 处变形、乱牙扣 2 分		
		2	垂直度 0.04	超差无分		
		2	对称度 0.08	超差无分		
	件 2	3	60 ± 0.1	超差无分		
		3	45 ± 0.1	超差无分		
		2	36 ± 0.2	超差无分		
		2	12 ± 0.2	超差无分		
		3	平行度 0.04	超差无分		
		4	M8(2 处)	1 处变形、乱牙扣 2 分		
	配合	1×12	翻边配合, 配合间隙 ≤ 0.08	超差无分		
		3	70 ± 0.2	超差无分		
		3	直线度 0.08	超差无分		
		8	粗糙度 Ra3.2	超差无分		
		4	各边倒棱 C 0.3	超差无分		
职业素养与操作规范(20%)	4	遵守考场纪律。迟到 30 分钟取消考核资格。 不认真考核扣 2 分；破坏卫生扣 2 分。		职业素养考核不及格(12 分以下)的, 总评成绩判为不合格。		
	8	安全生产。安全着装, 按规程操作等。 衣冠不整扣 2 分；违反安全、文明生产规程扣 4-6 分；严重违规操作, 取消考生成绩。				
	4	节约材料, 爱惜工具、设备。破坏工具、设备, 扣 4 分。严重损坏工具、设备取消考生成绩。				
	4	工具及工作台面整理, 考试过程中及结束后, 考试桌面及地面符合 6S 基本要求。				

14. 试题编号: 1-14

(1) 任务描述

根据下图的要求进行零件的加工。板件板厚 10mm, 材料为硬铝。不准使用专用工、夹具加工和抛光。去除毛刺, 倒棱角 C0.3, 配合面不允许倒角。严格执行工作程序, 工作规

范和安全操作规程。外形毛坯及工、夹量具由考点准备。

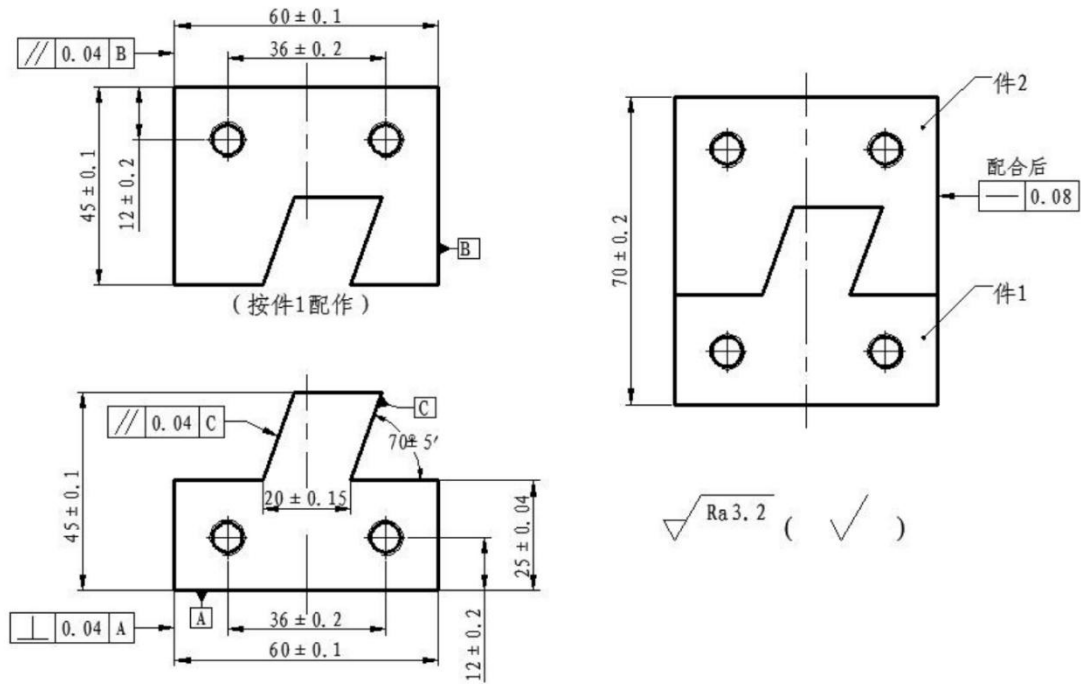


图 J1-14 平行四边形对配

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	实训室	必备
设备	台钻、钻夹头、台虎钳、砂轮机、方箱	必备
工具	高度游标尺(0—300)、游标卡尺(0-150)、直角尺(150)、划针、外径千分尺(0-25)、外径千分尺(25-50)、外径千分尺(50-75)、游标万能角度尺(0-3200)、各类锉刀(方、三角、扁)(150—300mm)、锯、手锤、扁琴、钻头(小3,中5,小8)、塞尺(0.02-0.5)、刀口尺(100)、整形锉、金属直尺(150mm)、样冲、软钳口、锯条(中齿)、锉刀刷、硬铝(30mmX80mmX10mm)、油石、R规、丝锥、铰手、涂料。	根据需求 选备

(3) 考核时量

1.5 小时

(4) 评分细则

评价内容	配分	考核点	评分标准	实测	得分
作品 (80%)	件 1	3	60 ± 0.1	超差无分	
		3	45 ± 0.1	超差无分	
		2	20 ± 0.15	超差无分	

		8	25 ± 0.04	1处超差扣4分		
		2	36 ± 0.2	超差无分		
		2	12 ± 0.2	超差无分		
		4	70度±5'	超差无分		
		4	M8(2处)	1处变形、乱牙扣2分		
		3	垂直度 0.04	超差无分		
		3	平行度 0.04	超差无分		
	件 2	3	60 ± 0.1	超差无分		
		3	45 ± 0.1	超差无分		
		2	36 ± 0.2	超差无分		
		2	12 ± 0.2	超差无分		
		3	平行度 0.04	超差无分		
		4	M8(2处)	1处变形、乱牙扣2分		
	配合	2×5	配合间隙≤0.08	1处超差扣2分		
		3	70 ± 0.2	超差无分		
		2	直线度 0.08	超差无分		
		2	粗糙度 Ra3.2	超差无分		
3		各边倒棱 C 0.3	超差无分			
职业素养与操作规范(20%)	4	遵守考场纪律。迟到 30 分钟取消考核资格。 不认真考核扣 2 分；破坏卫生扣 2 分。		职业素养考核不及格(12分以下)的，总评成绩判为不合格。		
	8	安全生产。安全着装，按规程操作等。 衣冠不整扣 2 分；违反安全、文明生产规程扣 4-6 分；严重违规操作，取消考生成绩。				
	4	节约材料，爱惜工具、设备。破坏工具、设备，扣 4 分。严重损坏工具、设备取消考生成绩。				
	4	工具及工作台面整理，考试过程中及结束后，考试桌面及地面符合 6S 基本要求。				

15.试题编号：1-15

(1) 任务描述

根据下图的要求进行零件的加工。板件板厚 10mm，材料为硬铝。不准使用专用工、夹具加工和抛光。去除毛刺，倒棱角 C0.3，配合面不允许倒角。严格执行工作程序，工作规

范和安全操作规程。外形毛坯及工、夹量具由考点准备。

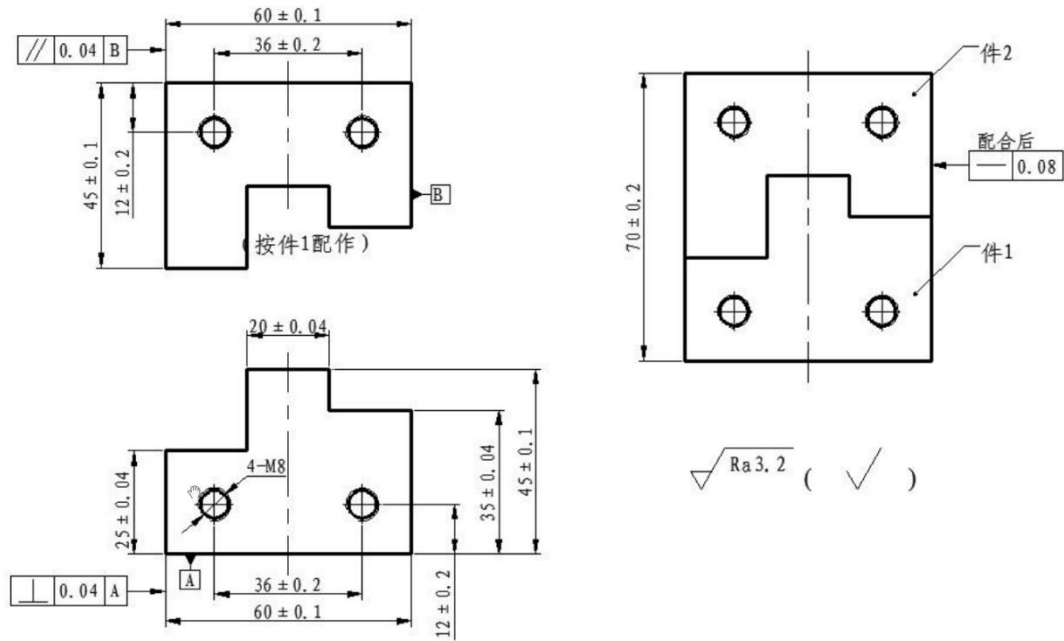


图 J1-15 不对称 T 形对配

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	实训室	必备
设备	台钻、钻夹头、台虎钳、砂轮机、方箱	必备
工具	高度游标尺(0—300)、游标卡尺(0-150)、直角尺(150)、划针、外径千分尺(0-25)、外径千分尺(25-50)、外径千分尺(50-75)、游标万能角度尺(0-3200)、各类锉刀(方、三角、扁)(150—300mm)、锯、手锤、扁琴、钻头(小3,中5,小8)、塞尺(0.02-0.5)、刀口尺(100)、整形锉、金属直尺(150mm)、样冲、软钳口、锯条(中齿)、锉刀刷、硬铝(30mmX80mmX10mm)、油石、R规、丝锥、铰手、涂料。	根据需求 选备

(3) 考核时量

1.5 小时

(4) 评分细则

评价内容	配分	考核点	评分标准	实测	得分
作品 (80%)	件 1	60 ± 0.1	超差无分		
		45 ± 0.1	超差无分		
		25 ± 0.04	超差无分		
		35 ± 0.04	超差无分		

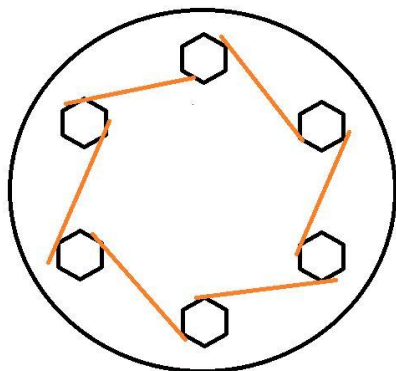
		3	36 ± 0.2	超差无分		
		3	12 ± 0.2	超差无分		
		4	20 ± 0.04	超差无分		
		4	M8 (2 处)	1 处变形、乱牙扣 2 分		
		2	垂直度 0.04	超差无分		
	件 2	3	60 ± 0.1	超差无分		
		3	45 ± 0.1	超差无分		
		2	36 ± 0.2	超差无分		
		2	12 ± 0.2	超差无分		
		3	平行度 0.04	超差无分		
		4	M8 (2 处)	1 处变形、乱牙扣 2 分		
	配合	3×5	配合间隙≤0.08	1 处超差扣 3 分		
		2	70 ± 0.2	超差无分		
		3	直线度 0.08	超差无分		
		8	粗糙度 Ra3.2	超差无分		
4		各边倒棱 C 0.3	超差无分			
职业素养与操作规范(20%)	4	遵守考场纪律。迟到 30 分钟取消考核资格。 不认真考核扣 2 分；破坏卫生扣 2 分。		职业素养考核不及格(12 分以下)的，总评成绩判为不合格。		
	8	安全生产。安全着装，按规程操作等。 衣冠不整扣 2 分；违反安全、文明生产规程扣 4-6 分；严重违规操作，取消考生成绩。				
	4	节约材料，爱惜工具、设备。破坏工具、设备，扣 4 分。严重损坏工具、设备取消考生成绩。				
	4	工具及工作台面整理，考试过程中及结束后，考试桌面及地面符合 6S 基本要求。				

二、岗位核心技能部分

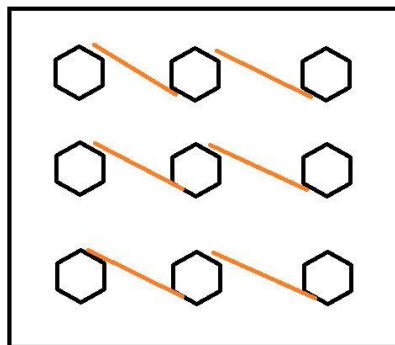
1. 试题编号：2-1

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



单丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

(4) 评分细则

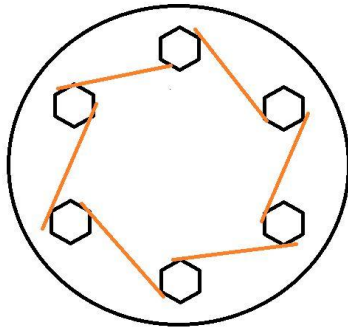
考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过孔的保险丝下方	5	未达到技术要求每处扣 2 分		

	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求 每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求 酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求 酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：核分人：				总分	

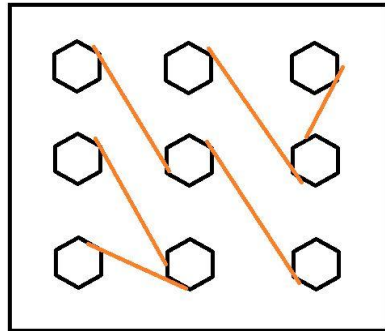
2. 试题编号：2-2

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



单丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

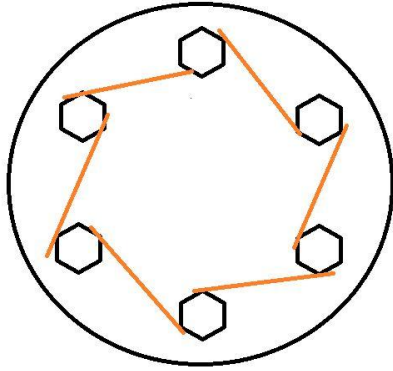
(4) 评分细则

考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过孔的保险丝下方	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：	核分人：		总分		

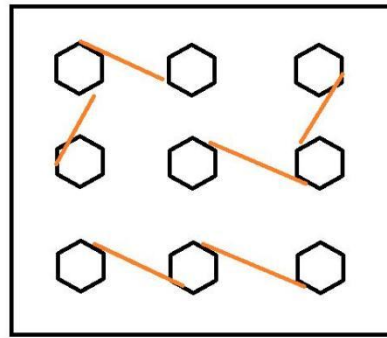
3. 试题编号：2-3

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



单丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

(4) 评分细则

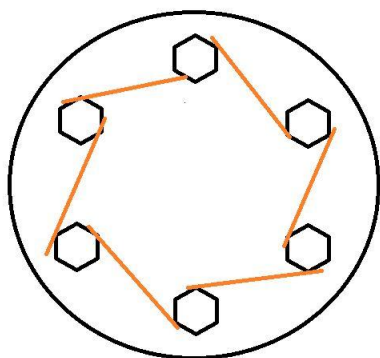
考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保	5	未达到技术要求		

	保险丝必须放置在穿过孔的保险丝下方		每处扣 2 分		
	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求 每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求 酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求 酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此 项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：	核分人：			总分	

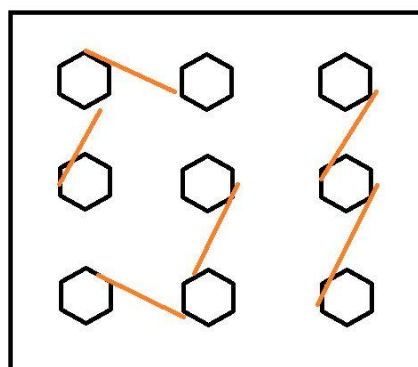
4. 试题编号：2-4

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



单丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，	必备

	套筒扳手一套，冲子。	
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

(4) 评分细则

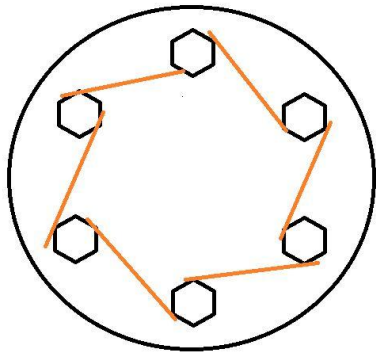
考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过孔的保险丝下方	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：	核分人：		总分		

5. 试题编号：2-5

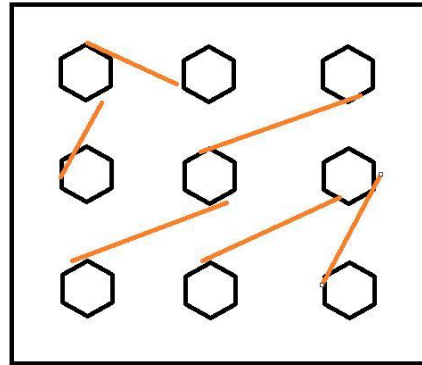
(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装

配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



单丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

(4) 评分细则

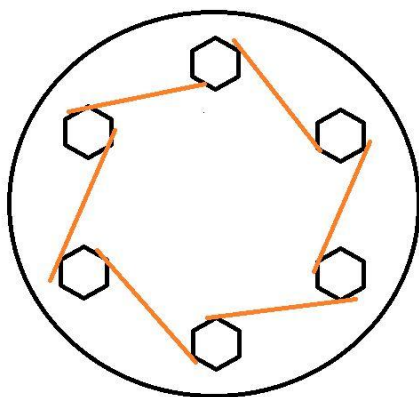
考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过	5	未达到技术要求每处扣 2 分		

	孔的保险丝下方				
	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求 每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求 酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求 酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：	核分人：		总分		

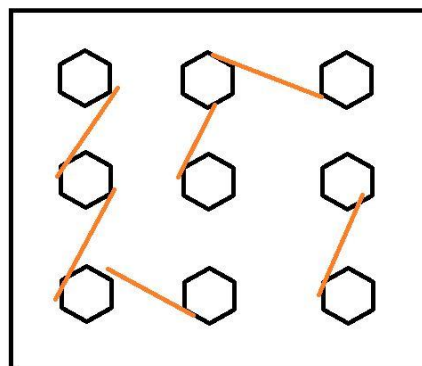
6. 试题编号：2-6

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



单丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

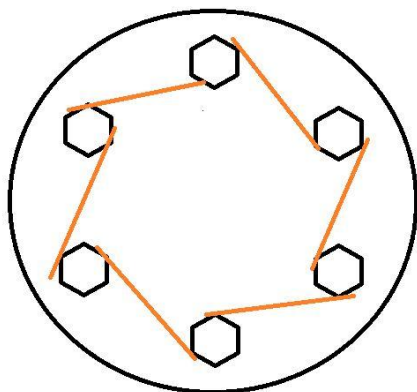
(4) 评分细则

考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过孔的保险丝下方	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：	核分人：			总分	

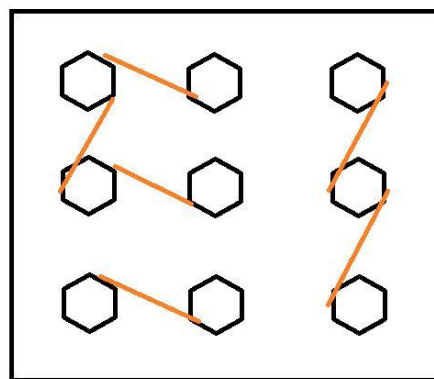
7. 试题编号：2-7

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



单丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

(4) 评分细则

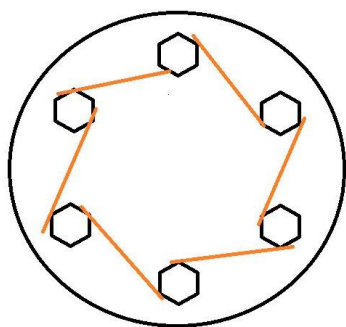
考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过	5	未达到技术要求每处扣 2 分		

	孔的保险丝下方				
	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求 每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求 酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求 酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此 项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：	核分人：		总分		

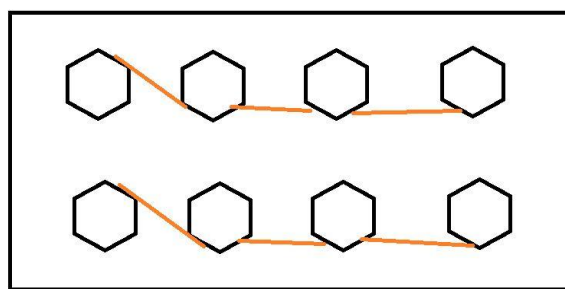
8. 试题编号：2-8

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



单丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

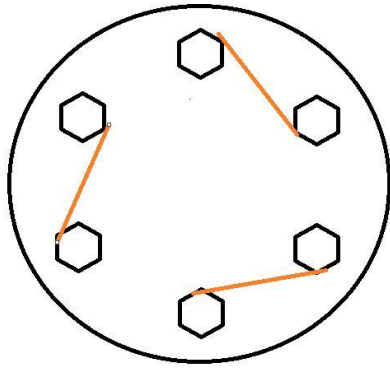
(4) 评分细则

考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过孔的保险丝下方	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：	核分人：			总分	

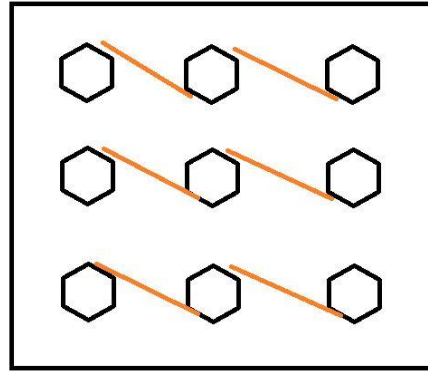
9. 试题编号：2-9

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



双丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

(4) 评分细则

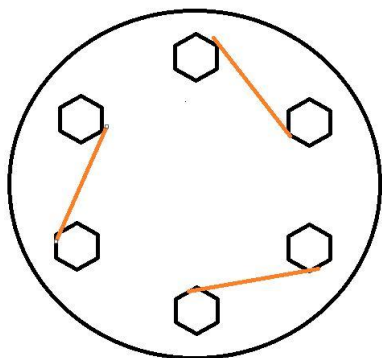
考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过孔的保险丝下方	5	未达到技术要求每处扣 2 分		

	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求 每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求 酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求 酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：			核分人：	总分	

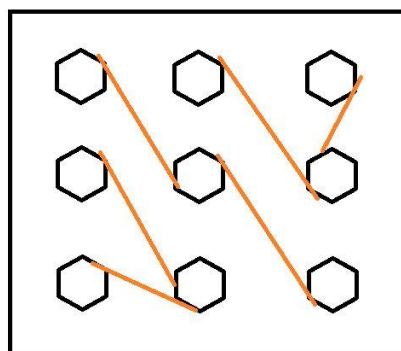
10. 试题编号：2-10

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



双丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

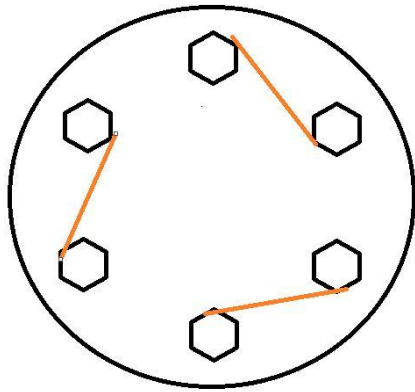
(4) 评分细则

考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过孔的保险丝下方	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：	核分人：		总分		

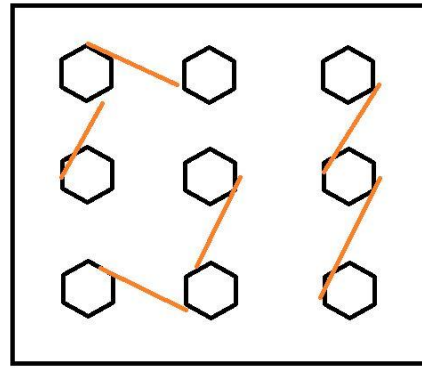
11. 试题编号：2-11

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



双丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

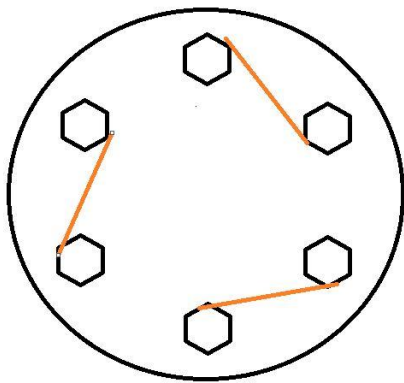
项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

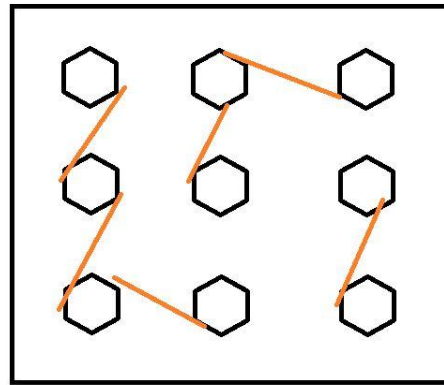
1 小时

(4) 评分细则

考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过孔的保险丝下方	5	未达到技术要求每处扣 2 分		



双丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

(4) 评分细则

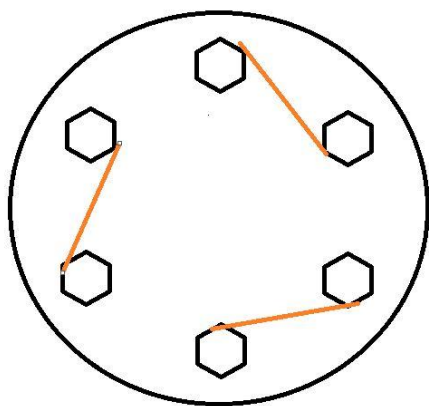
考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过	5	未达到技术要求每处扣 2 分		

	孔的保险丝下方				
	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求 每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求 酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求 酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此 项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：	核分人：			总分	

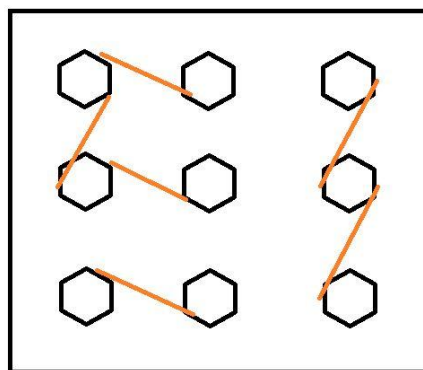
14. 试题编号：2-14

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



双丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

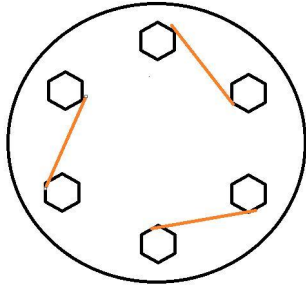
(4) 评分细则

考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过孔的保险丝下方	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：	核分人：			总分	

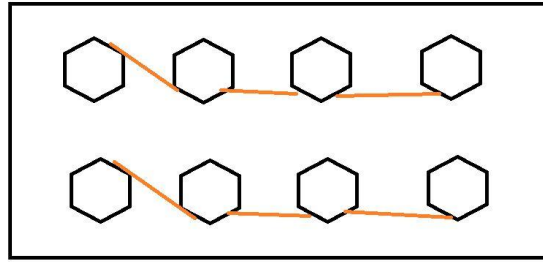
15. 试题编号：2-15

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



双丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

(4) 评分细则

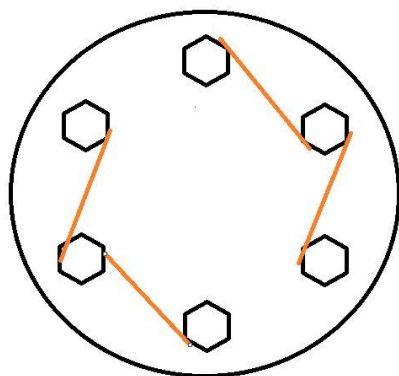
考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过孔的保险丝下方	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免	5	未达到技术要求每处扣 2 分		

	造成划伤				
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：		核分人：		总分	

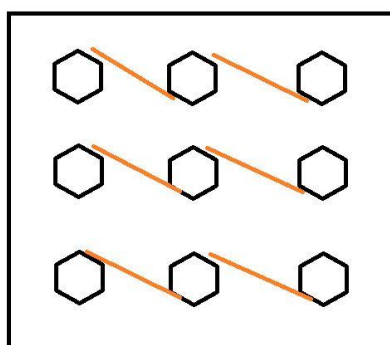
16. 试题编号：2-16

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



双丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

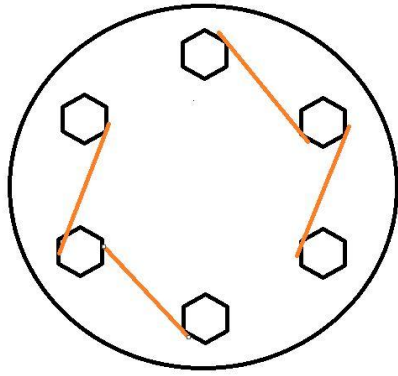
(4) 评分细则

考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过孔的保险丝下方	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：	核分人：			总分	

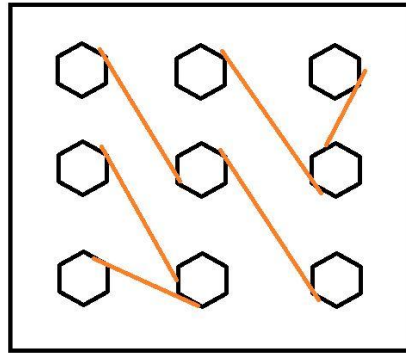
17. 试题编号：2-17

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



双丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

(4) 评分细则

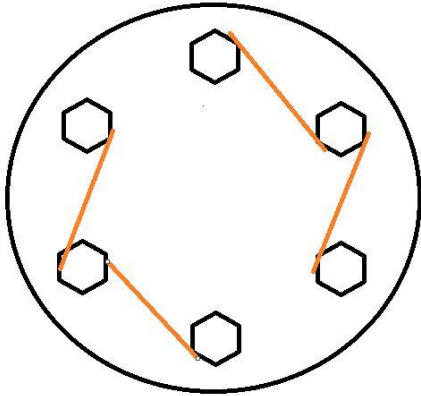
考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过孔的保险丝下方	5	未达到技术要求每处扣 2 分		

	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求 每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求 酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求 酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：			核分人：	总分	

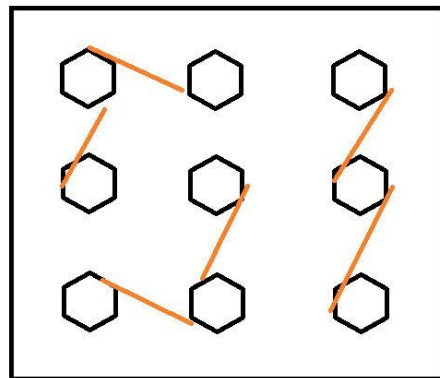
18. 试题编号：2-18

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



双丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

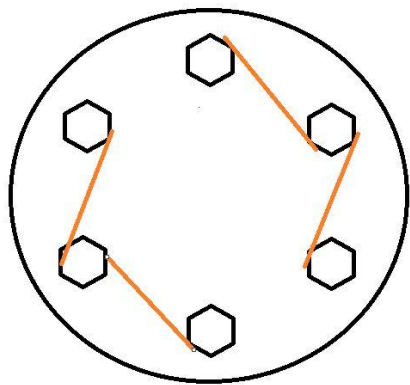
(4) 评分细则

考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过孔的保险丝下方	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：	核分人：			总分	

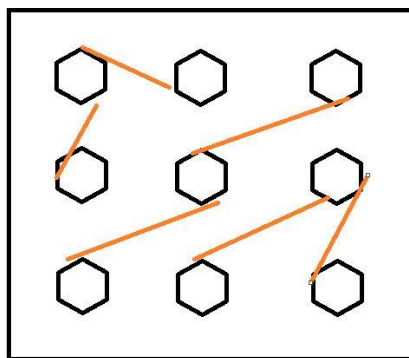
19. 试题编号：2-19

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



双丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

(4) 评分细则

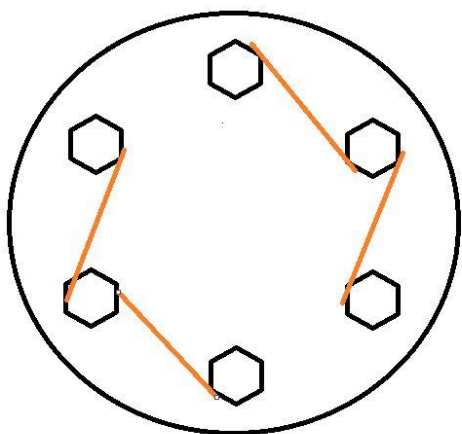
考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过孔的保险丝下方	5	未达到技术要求每处扣 2 分		

	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求 每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求 酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求 酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：			核分人：	总分	

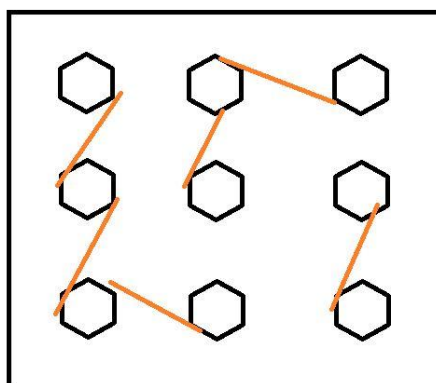
20. 试题编号：2-20

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



双丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

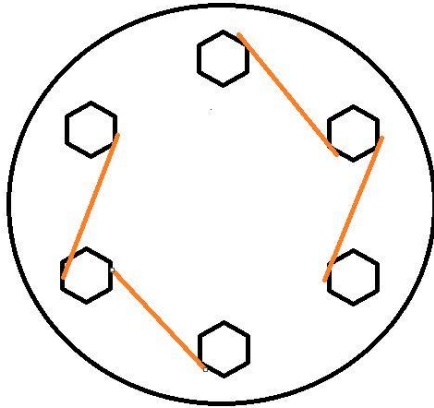
(4) 评分细则

考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过孔的保险丝下方	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：	核分人：			总分	

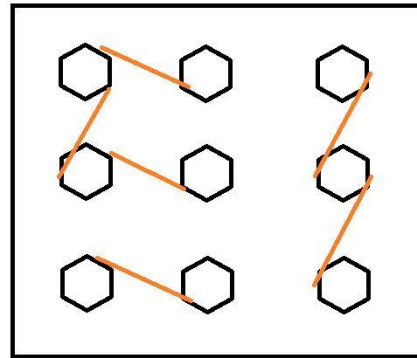
21. 试题编号：2-21

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



双丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

(4) 评分细则

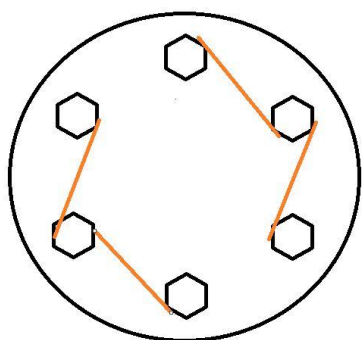
考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过	5	未达到技术要求每处扣 2 分		

	孔的保险丝下方				
	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求 每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求 酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求 酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：	核分人：		总分		

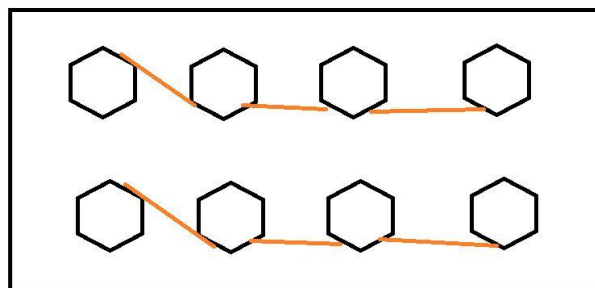
22. 试题编号：2-22

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



双丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

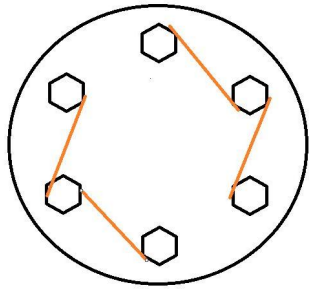
(4) 评分细则

考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过孔的保险丝下方	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：	核分人：		总分		

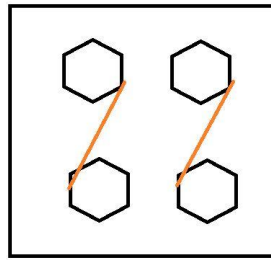
23. 试题编号：2-23

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



双丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

(4) 评分细则

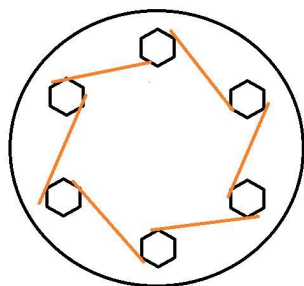
考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过孔的保险丝下方	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免	5	未达到技术要求每处扣 2 分		

	造成划伤				
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：			核分人：	总分	

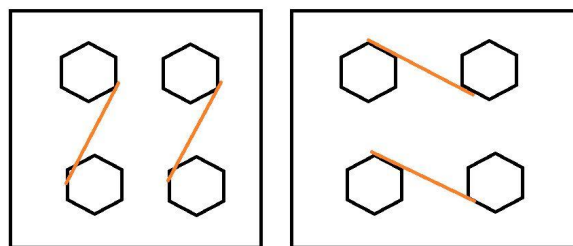
24. 试题编号：2-24

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



双丝保险



双丝保险

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

(4) 评分细则

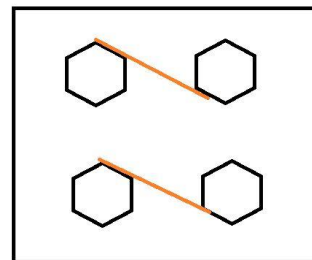
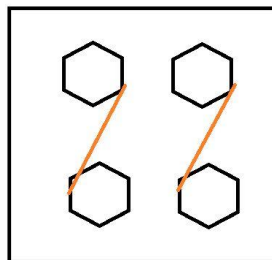
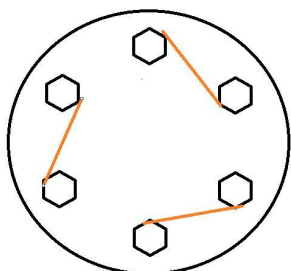
考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
------	------	----	------	----	----

拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过孔的保险丝下方	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往拧紧方向拉紧	10	未达技术要求此项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人：		核分人：		总分	

25. 试题编号：2-25

(1) 任务描述

分解图示区域中的两个组件，目视检查分解下的零件；按下图样式，将两个组件分别装配好；完成上述操作后，按下图路线进行相应的保险丝保险施工。



(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	螺纹紧固件实训室，面积不小于 60 m ² ，且采光、照明良好。	必备
设备	螺纹紧固件操作台，能满足学生的考核测评。	必备
工具	开口扳手一套，鸭嘴钳，尖嘴钳，克丝钳，榔头，解锥，锁片钳，套筒扳手一套，冲子。	必备
耗材	防锈液，保险丝，锁片，开口销，手套，螺帽，螺栓，螺钉。	必备

(3) 考核时量

1 小时

(4) 评分细则

考核项目	技术要求	配分	评分标准	实测	成绩
拆卸	拆下的保险丝为一整根，按对称均匀的原则拆卸螺栓	5	未达到技术要求扣 1~5 分		
	对拆下的每个零件目视检查	5	未达到技术要求扣 5 分		
装配	按对称均匀的原则装配	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	子面板安装到位，且贴合	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
防松	保险丝紧度不合格	10	未达到技术要求扣 2~10 分		
	保险丝上无明显损伤	10	未达到技术要求每处扣 2 分		
	环绕紧固件头部的保险丝必须放置在穿过孔的保险丝下方	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	弯曲保险丝的辫尾，使其朝向内侧，避免造成划伤	5	未达到技术要求每处扣 2 分		
	保持保险丝辫结均匀、美观	5	未达到技术要求酌情扣 1~5 分		
	节约辅材	5	未达到技术要求酌情扣 1~5		
	保险丝要求将螺栓往	10	未达技术要求此		

	拧紧方向拉紧		项不得分		
职业素养	职业行为习惯	10	酌情扣分		
	“6S”规范	10	酌情扣分		
评分人:	核分人:			总分	

三、跨岗位综合技能部分

1. 试题编号: 3-1

(1) 任务描述

分析以下装配图，找到装配图中的零件，根据零件装配图完成三维建模；将建模完成的零件装配成此组件；将装配好的组件转成工程图并在工程图中指出各个零部件。

技术要求
按 GB 1184-B.

1. 线性尺寸的公差按 GB/T 1804-f, 未注形位公差按 GB 1184-B.
2. 采用热处理方法消除焊接应力。
3. 件1、3与2之间采用氩弧焊, 其中件2与件3间焊接采用 H00Cr18Ni9 焊丝, 焊缝质量按 QJ173-75 III 级验收, 工艺试验阶段 X 光检查按 100%, 产品生产阶段按 10%。
4. 去毛刺。

序号	代号	名称	材料	数量	备注
3	M600-0410(A)	盘罩件			
2	M600-0402(A)	叶片	06Cr19Ni10	15	
1	M600-0401(A)	外环	06Cr19Ni10	1	
导向器组件					
设计					日期
审核					日期
工艺					日期
制图					日期
校对					日期
绘图					日期
检查					日期
审核					日期
批准					日期

(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	电脑机房、60 平米、空调	必备
设备	计算机	必备
工具	64 位 win7 操作系统、AutoCAD 、caxa 和 UG8.0 软件。	根据需求 选备

(3) 考核时量

3 小时

(4) 评分细则

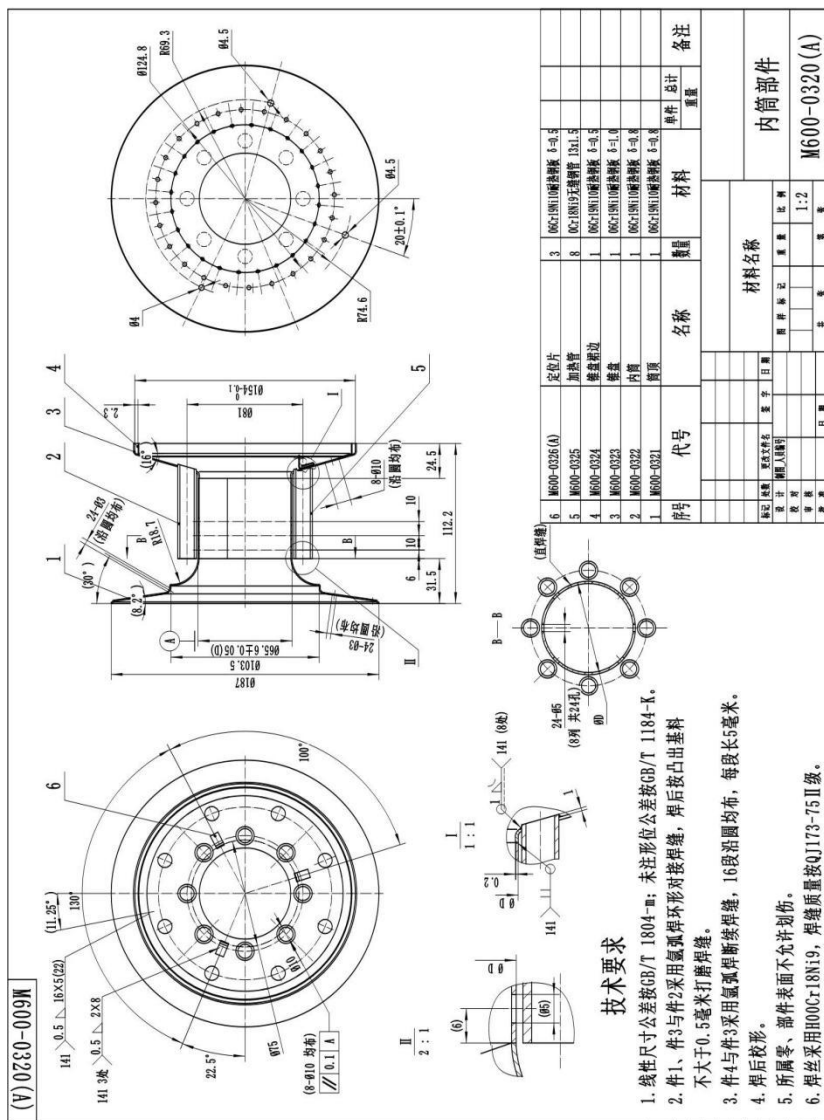
序号	考核项目	考核点	配分	评分细则	检查结果	得分
1	零件建模	读懂零件工程图, 正确完成三维建模	10	<ol style="list-style-type: none"> 1. 建模草图完全约束, 每少一个约束扣 1 分, 扣完为止; 2. 建模草图不得有自动约束尺寸, 每有一个扣 1 分, 扣完为止; 3. 模型尺寸须完全正确, 错误扣 10 分。 		
2	零件属性定义	注意工程图的标题栏, 对建模完成的零件定义属性	10	<ol style="list-style-type: none"> 1. 零件材料定义不正确扣 4 分; 2. 图号和名称定义不正确每项扣 2 分。 		
3	零件装配	根据发动机结构的特点, 读懂装配工程图, 完成零件的装配工作	30	<ol style="list-style-type: none"> 1. 装配基准零件选择不正确、零件添加先后顺序不正确扣 12 分; 2. 正确添加零件约束, 约束每个不正确扣 2 分。 		
4	装配工程图	会 UG 工程图操作, 并自我检查装配的正确性	30	<ol style="list-style-type: none"> 1. 视图表达不合理扣 4~14 分; 2. 装配尺寸标注不完全扣 2~10 分; 3. 技术要求填写错误扣 2~6 分。 		
5	素养	按 6S 执行工作程序、工作规范、工艺文件。爱护设备及工具。保持	20	<ol style="list-style-type: none"> 1. 乱摆放工具, 乱丢杂物扣 5 分; 2. 完成任务后不清理工 		

	工作环境清洁有序，文明操作。		位扣 5 分； 3.又不爱护设备及工具的行为扣 10 分。		
合计		100		作品得分	
监考员签字：					

2. 试题编号：3-2

(1) 任务描述

分析以下装配图，找到装配图中的零件，根据零件装配图完成三维建模；将建模完成的零件装配成此组件；将装配好的组件转成工程图并在工程图中指出各个零部件。



(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注

场地	电脑机房、60 平米、空调	必备
设备	计算机	必备
工具	64 位 win7 操作系统、AutoCAD 、caxa 和 UG8.0 软件。	根据需求 选备

(3) 考核时量

3 小时

(4) 评分细则

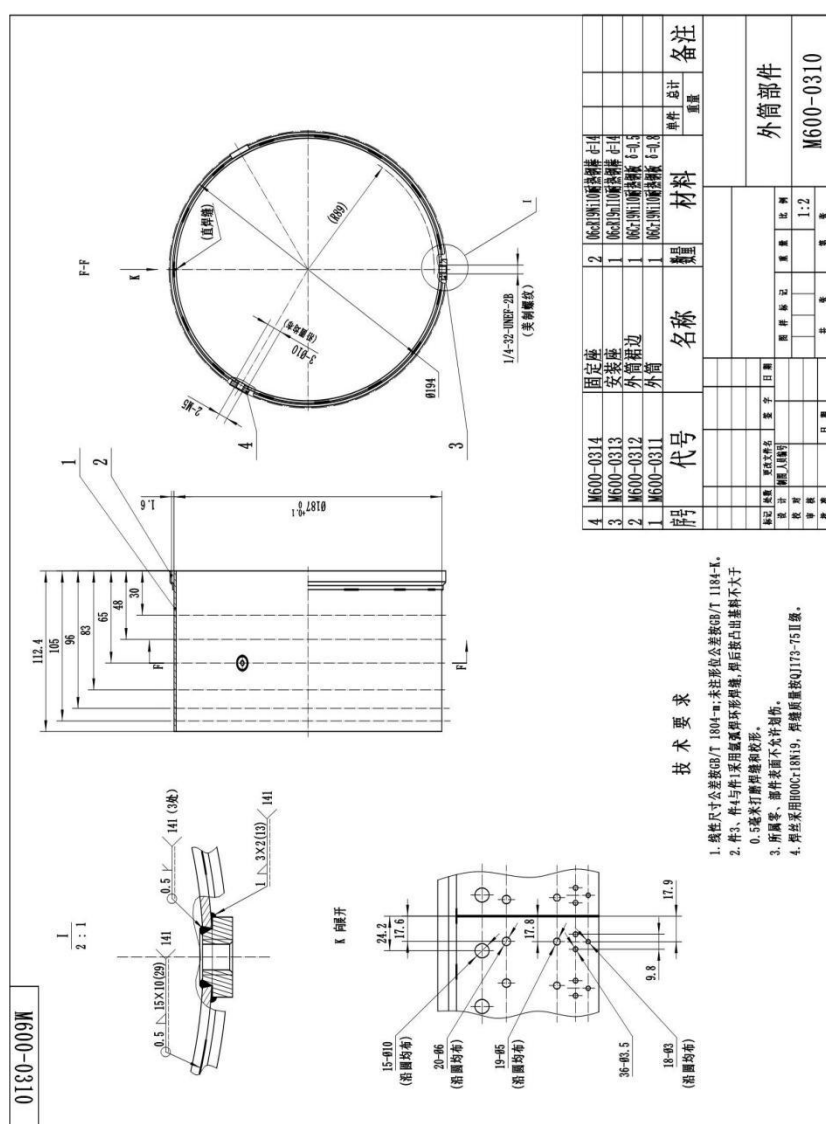
序号	考核项目	考核点	配分	评分细则	检查结果	得分
1	零件建模	读懂零件工程图, 正确完成三维建模	10	4. 建模草图完全约束, 每少一个约束扣 1 分, 扣完为止; 5. 建模草图不得有自动约束尺寸, 每有一个扣 1 分, 扣完为止; 6. 模型尺寸须完全正确, 错误扣 10 分。		
2	零件属性定义	注意工程图的标题栏, 对建模完成的零件定义属性	10	3. 零件材料定义不正确扣 4 分; 4. 图号和名称定义不正确每项扣 2 分。		
3	零件装配	根据发动机结构的特点, 读懂装配工程图, 完成零件的装配工作	30	3. 装配基准零件选择不正确、零件添加先后顺序不正确扣 12 分; 4. 正确添加零件约束, 约束每个不正确扣 2 分。		
4	装配工程图	会 UG 工程图操作, 并自我检查装配的正确性	30	4. 视图表达不合理扣 4~14 分; 5. 装配尺寸标注不完全扣 2~10 分; 6. 技术要求填写错误扣 2~6 分。		
5	素养	按 6S 执行工作程序、工作规范、工艺文件。爱护设备及工具。保持工作环境清洁有序, 文明操作。	20	1. 乱摆放工具, 乱丢杂物扣 5 分; 2. 完成任务后不清理工位扣 5 分; 3. 又不爱护设备及工具		

			的行为扣 10 分。		
合计		100		作品得分	
监考员签字：					

3. 试题编号：3-3

(1) 任务描述

分析以下装配图，找到装配图中的零件，根据零件装配图完成三维建模；将建模完成的零件装配成此组件；将装配好的组件转成工程图并在工程图中指出各个零部件。



(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	电脑机房、60 平米、空调	必备

设备	计算机	必备
工具	64 位 win7 操作系统、AutoCAD 、caxa 和 UG8.0 软件。	根据需求 选备

(3) 考核时量

3 小时

(4) 评分细则

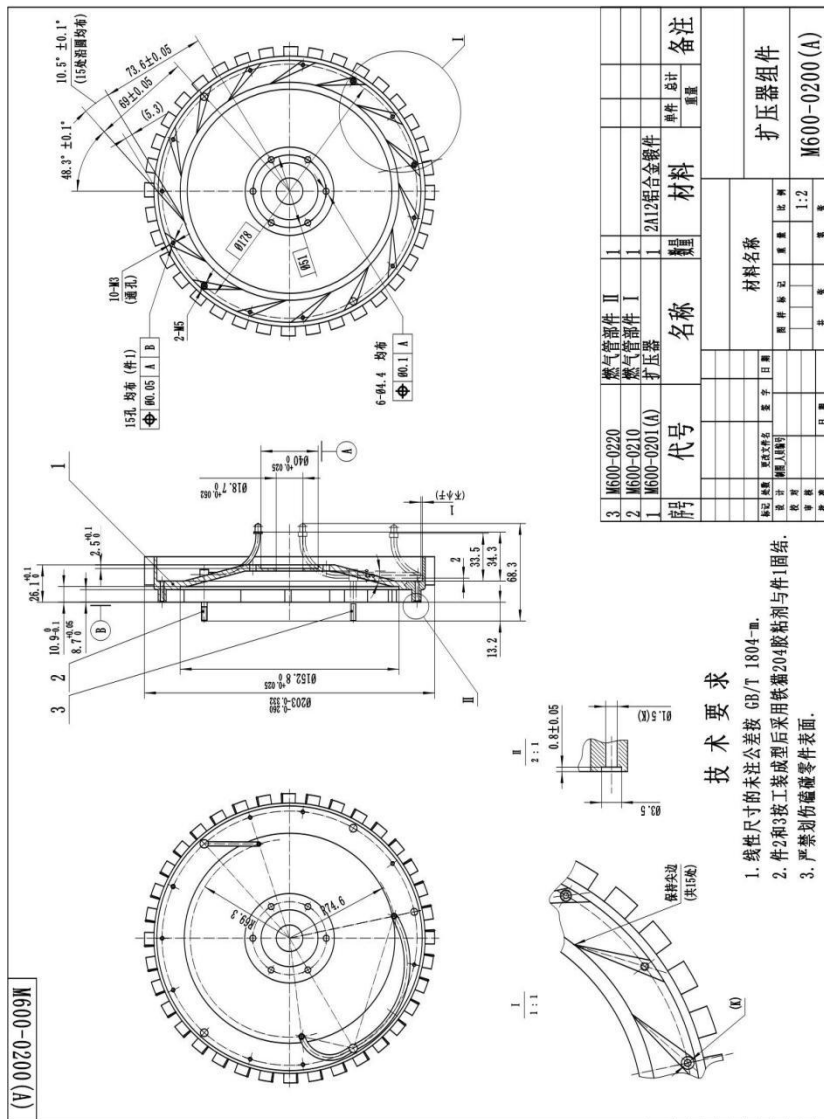
序号	考核项目	考核点	配分	评分细则	检查结果	得分
1	零件建模	读懂零件工程图, 正确完成三维建模	10	7. 建模草图完全约束, 每少一个约束扣 1 分, 扣完为止; 8. 建模草图不得有自动约束尺寸, 每有一个扣 1 分, 扣完为止; 9. 模型尺寸须完全正确, 错误扣 10 分。		
2	零件属性定义	注意工程图的标题栏, 对建模完成的零件定义属性	10	5. 零件材料定义不正确扣 4 分; 6. 图号和名称定义不正确每项扣 2 分。		
3	零件装配	根据发动机结构的特点, 读懂装配工程图, 完成零件的装配工作	30	5. 装配基准零件选择不正确、零件添加先后顺序不正确扣 12 分; 6. 正确添加零件约束, 约束每个不正确扣 2 分。		
4	装配工程图	会 UG 工程图操作, 并自我检查装配的正确性	30	7. 视图表达不合理扣 4~14 分; 8. 装配尺寸标注不完全扣 2~10 分; 9. 技术要求填写错误扣 2~6 分。		
5	素养	按 6S 执行工作程序、工作规范、工艺文件。爱护设备及工具。保持工作环境清洁有序, 文明操作。	20	1. 乱摆放工具, 乱丢杂物扣 5 分; 2. 完成任务后不清理工位扣 5 分; 3. 又不爱护设备及工具的行为扣 10 分。		

合计	100		作品得分
监考员签字:			

4. 试题编号：3-4

(1) 任务描述

分析以下装配图，找到装配图中的零件，根据零件装配图完成三维建模；将建模完成的零件装配成此组件；将装配好的组件转成工程图并在工程图中指出各个零部件。



(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	电脑机房、60 平米、空调	必备

设备	计算机	必备
工具	64 位 win7 操作系统、AutoCAD 、caxa 和 UG8.0 软件。	根据需求 选备

(3) 考核时量

3 小时

(4) 评分细则

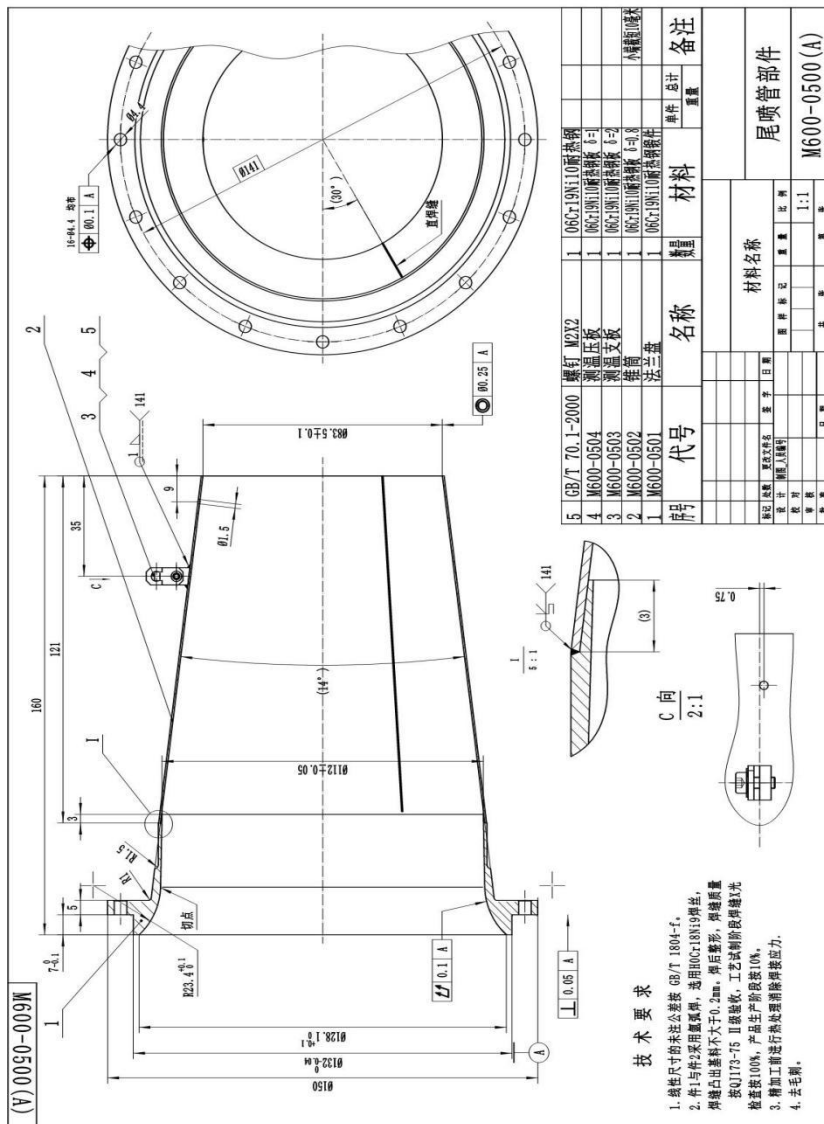
序号	考核项目	考核点	配分	评分细则	检查结果	得分
1	零件建模	读懂零件工程图, 正确完成三维建模	10	10. 建模草图完全约束, 每少一个约束扣 1 分, 扣完为止; 11. 建模草图不得有自动约束尺寸, 每有一个扣 1 分, 扣完为止; 12. 模型尺寸须完全正确, 错误扣 10 分。		
2	零件属性定义	注意工程图的标题栏, 对建模完成的零件定义属性	10	7. 零件材料定义不正确扣 4 分; 8. 图号和名称定义不正确每项扣 2 分。		
3	零件装配	根据发动机结构的特点, 读懂装配工程图, 完成零件的装配工作	30	7. 装配基准零件选择不正确、零件添加先后顺序不正确扣 12 分; 8. 正确添加零件约束, 约束每个不正确扣 2 分。		
4	装配工程图	会 UG 工程图操作, 并自我检查装配的正确性	30	10. 视图表达不合理扣 4~14 分; 11. 装配尺寸标注不完全扣 2~10 分; 12. 技术要求填写错误扣 2~6 分。		
5	素养	按 6S 执行工作程序、工作规范、工艺文件。爱护设备及工具。保持工作环境清洁有序, 文明操作。	20	1. 乱摆放工具, 乱丢杂物扣 5 分; 2. 完成任务后不清理工位扣 5 分; 3. 又不爱护设备及工具的行为扣 10 分。		

合计	100	作品 得分
监考员签字:		

5. 试题编号：3-5

(1) 任务描述

分析以下装配图，找到装配图中的零件，根据零件装配图完成三维建模；将建模完成的零件装配成此组件；将装配好的组件转成工程图并在工程图中指出各个零部件。



(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	电脑机房、60 平米、空调	必备

设备	计算机	必备
工具	64 位 win7 操作系统、AutoCAD 、caxa 和 UG8.0 软件。	根据需求 选备

(3) 考核时量

3 小时

(4) 评分细则

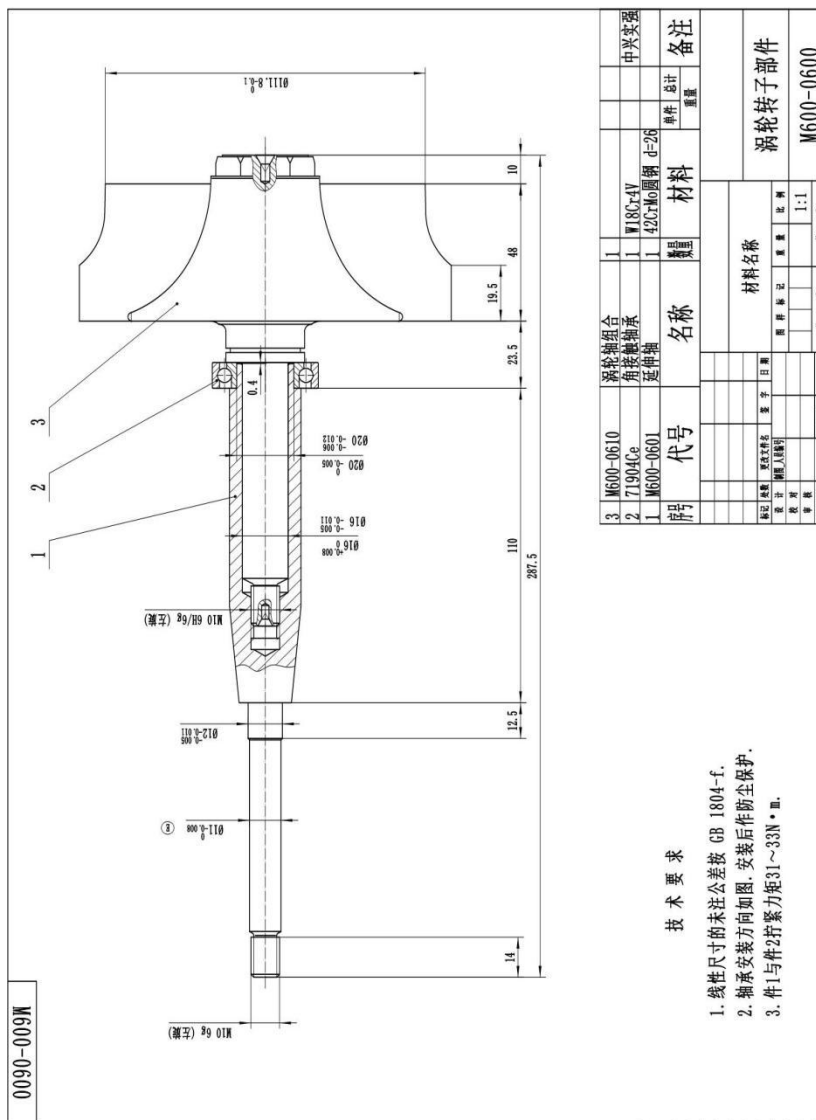
序号	考核项目	考核点	配分	评分细则	检查结果	得分
1	零件建模	读懂零件工程图, 正确完成三维建模	10	13. 建模草图完全约束, 每少一个约束扣 1 分, 扣完为止; 14. 建模草图不得有自动约束尺寸, 每有一个扣 1 分, 扣完为止; 15. 模型尺寸须完全正确, 错误扣 10 分。		
2	零件属性定义	注意工程图的标题栏, 对建模完成的零件定义属性	10	9. 零件材料定义不正确扣 4 分; 10. 图号和名称定义不正确每项扣 2 分。		
3	零件装配	根据发动机结构的特点, 读懂装配工程图, 完成零件的装配工作	30	9. 装配基准零件选择不正确、零件添加先后顺序不正确扣 12 分; 10. 正确添加零件约束, 约束每个不正确扣 2 分。		
4	装配工程图	会 UG 工程图操作, 并自我检查装配的正确性	30	13. 视图表达不合理扣 4~14 分; 14. 装配尺寸标注不完全扣 2~10 分; 15. 技术要求填写错误扣 2~6 分。		
5	素养	按 6S 执行工作程序、工作规范、工艺文件。爱护设备及工具。保持工作环境清洁有序, 文明操作。	20	1. 乱摆放工具, 乱丢杂物扣 5 分; 2. 完成任务后不清理工位扣 5 分; 3. 又不爱护设备及工具的行为扣 10 分。		

合计	100	作品 得分
监考员签字:		

6. 试题编号：3-6

(1) 任务描述

分析以下装配图，找到装配图中的零件，根据零件装配图完成三维建模；将建模完成的零件装配成此组件；将装配好的组件转成工程图并在工程图中指出各个零部件。



(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	电脑机房、60 平米、空调	必备

设备	计算机	必备
工具	64 位 win7 操作系统、AutoCAD 、caxa 和 UG8.0 软件。	根据需求 选备

(3) 考核时量

3 小时

(4) 评分细则

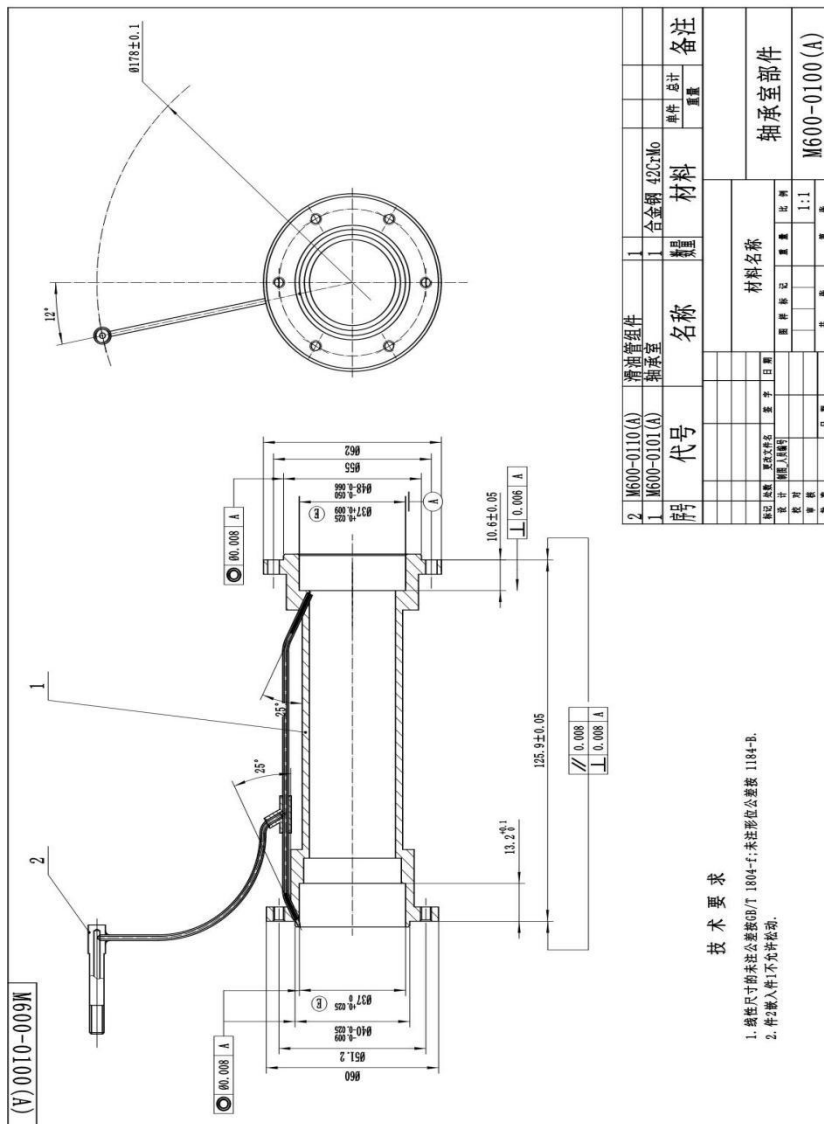
序号	考核项目	考核点	配分	评分细则	检查结果	得分
1	零件建模	读懂零件工程图, 正确完成三维建模	10	16. 建模草图完全约束, 每少一个约束扣 1 分, 扣完为止; 17. 建模草图不得有自动约束尺寸, 每有一个扣 1 分, 扣完为止; 18. 模型尺寸须完全正确, 错误扣 10 分。		
2	零件属性定义	注意工程图的标题栏, 对建模完成的零件定义属性	10	11. 零件材料定义不正确扣 4 分; 12. 图号和名称定义不正确每项扣 2 分。		
3	零件装配	根据发动机结构的特点, 读懂装配工程图, 完成零件的装配工作	30	11. 装配基准零件选择不正确、零件添加先后顺序不正确扣 12 分; 12. 正确添加零件约束, 约束每个不正确扣 2 分。		
4	装配工程图	会 UG 工程图操作, 并自我检查装配的正确性	30	16. 视图表达不合理扣 4~14 分; 17. 装配尺寸标注不完全扣 2~10 分; 18. 技术要求填写错误扣 2~6 分。		
5	素养	按 6S 执行工作程序、工作规范、工艺文件。爱护设备及工具。保持工作环境清洁有序, 文明操作。	20	1. 乱摆放工具, 乱丢杂物扣 5 分; 2. 完成任务后不清理工位扣 5 分; 3. 又不爱护设备及工具的行为扣 10 分。		

合计	100	作品得分
监考员签字:		

7. 试题编号: 3-7

(1) 任务描述

分析以下装配图, 找到装配图中的零件, 根据零件装配图完成三维建模; 将建模完成的零件装配成此组件; 将装配好的组件转成工程图并在工程图中指出各个零部件。



(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	电脑机房、60 平米、空调	必备

设备	计算机	必备
工具	64 位 win7 操作系统、AutoCAD 、caxa 和 UG8.0 软件。	根据需求 选备

(3) 考核时量

3 小时

(4) 评分细则

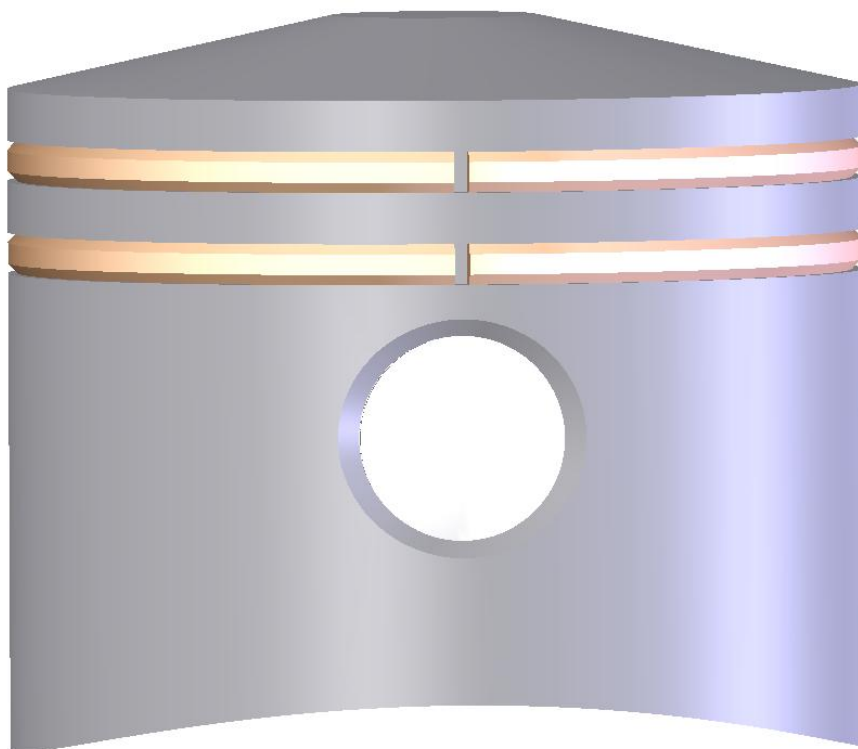
序号	考核项目	考核点	配分	评分细则	检查结果	得分
1	零件建模	读懂零件工程图, 正确完成三维建模	10	19. 建模草图完全约束, 每少一个约束扣 1 分, 扣完为止; 20. 建模草图不得有自动约束尺寸, 每有一个扣 1 分, 扣完为止; 21. 模型尺寸须完全正确, 错误扣 10 分。		
2	零件属性定义	注意工程图的标题栏, 对建模完成的零件定义属性	10	13. 零件材料定义不正确扣 4 分; 14. 图号和名称定义不正确每项扣 2 分。		
3	零件装配	根据发动机结构的特点, 读懂装配工程图, 完成零件的装配工作	30	13. 装配基准零件选择不正确、零件添加先后顺序不正确扣 12 分; 14. 正确添加零件约束, 约束每个不正确扣 2 分。		
4	装配工程图	会 UG 工程图操作, 并自我检查装配的正确性	30	19. 视图表达不合理扣 4~14 分; 20. 装配尺寸标注不完全扣 2~10 分; 21. 技术要求填写错误扣 2~6 分。		
5	素养	按 6S 执行工作程序、工作规范、工艺文件。爱护设备及工具。保持工作环境清洁有序, 文明操作。	20	1. 乱摆放工具, 乱丢杂物扣 5 分; 2. 完成任务后不清理工位扣 5 分; 3. 又不爱护设备及工具的行为扣 10 分。		

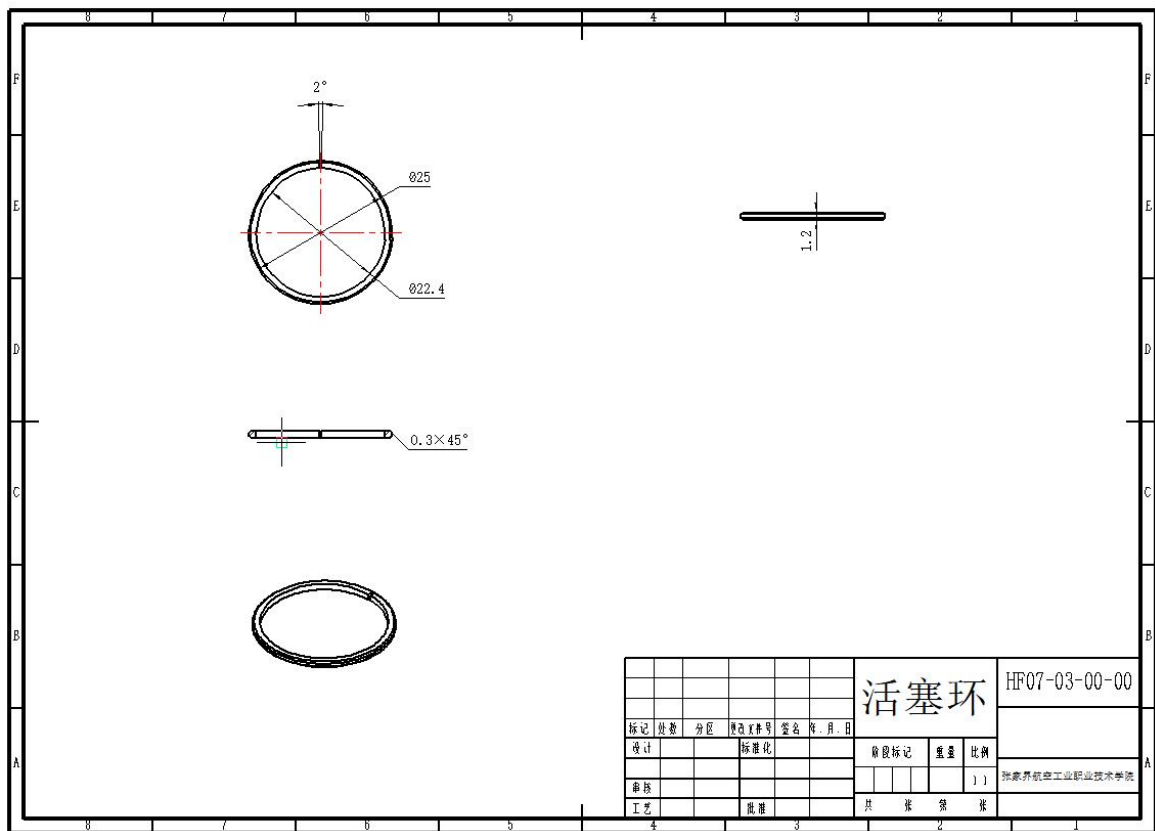
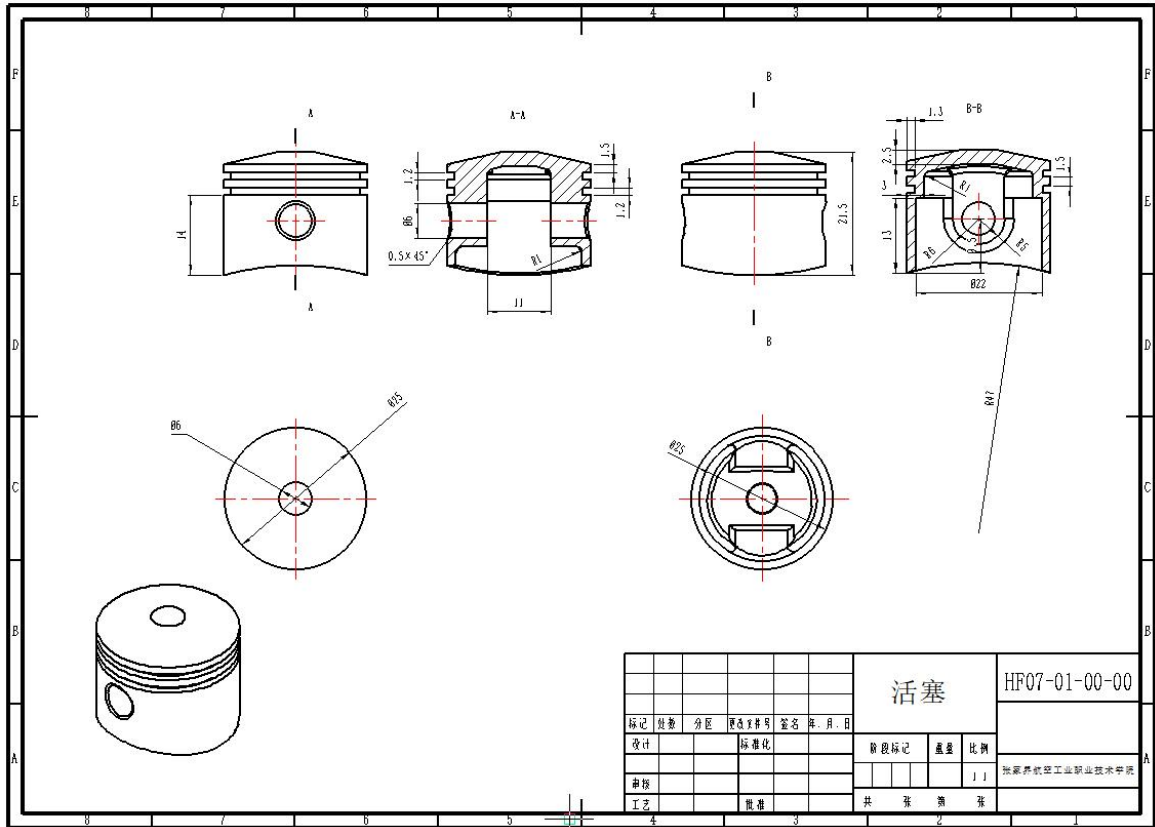
合计	100		作品 得分
监考员签字：			

8. 试题编号：3-8

(1) 任务描述

分析以下装配图，找到装配图中的零件，根据零件装配图完成三维建模；将建模完成的零件装配成此组件；将装配好的组件转成工程图并在工程图中指出各个零部件。





(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	电脑机房、60 平米、空调	必备
设备	计算机	必备
工具	64 位 win7 操作系统、AutoCAD 、caxa 和 UG8.0 软件。	根据需求 选备

(3) 考核时量

3 小时

(4) 评分细则

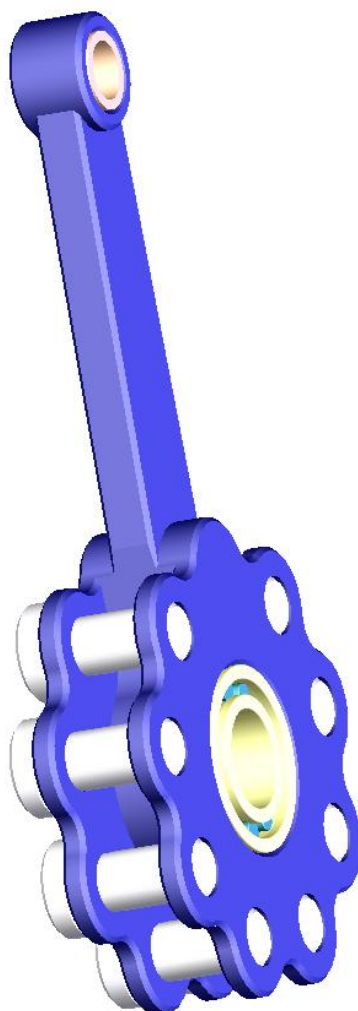
序号	考核项目	考核点	配分	评分细则	检查结果	得分
1	零件建模	读懂零件工程图, 正确完成三维建模	10	22. 建模草图完全约束, 每少一个约束扣 1 分, 扣完为止; 23. 建模草图不得有自动约束尺寸, 每有一个扣 1 分, 扣完为止; 24. 模型尺寸须完全正确, 错误扣 10 分。		
2	零件属性定义	注意工程图的标题栏, 对建模完成的零件定义属性	10	15. 零件材料定义不正确扣 4 分; 16. 图号和名称定义不正确每项扣 2 分。		
3	零件装配	根据发动机结构的特点, 读懂装配工程图, 完成零件的装配工作	30	15. 装配基准零件选择不正确、零件添加先后顺序不正确扣 12 分; 16. 正确添加零件约束, 约束每个不正确扣 2 分。		
4	装配工程图	会 UG 工程图操作, 并自我检查装配的正确性	30	22. 视图表达不合理扣 4~14 分; 23. 装配尺寸标注不完全扣 2~10 分; 24. 技术要求填写错误扣 2~6 分。		
5	素养	按 6S 执行工作程序、	20	1. 乱摆放工具, 乱丢杂		

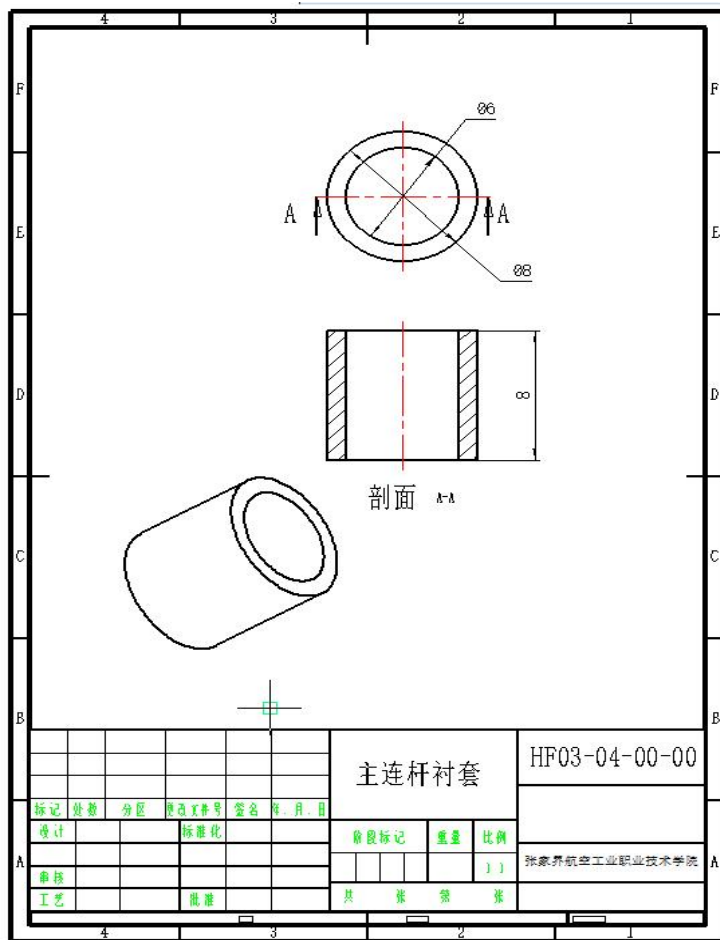
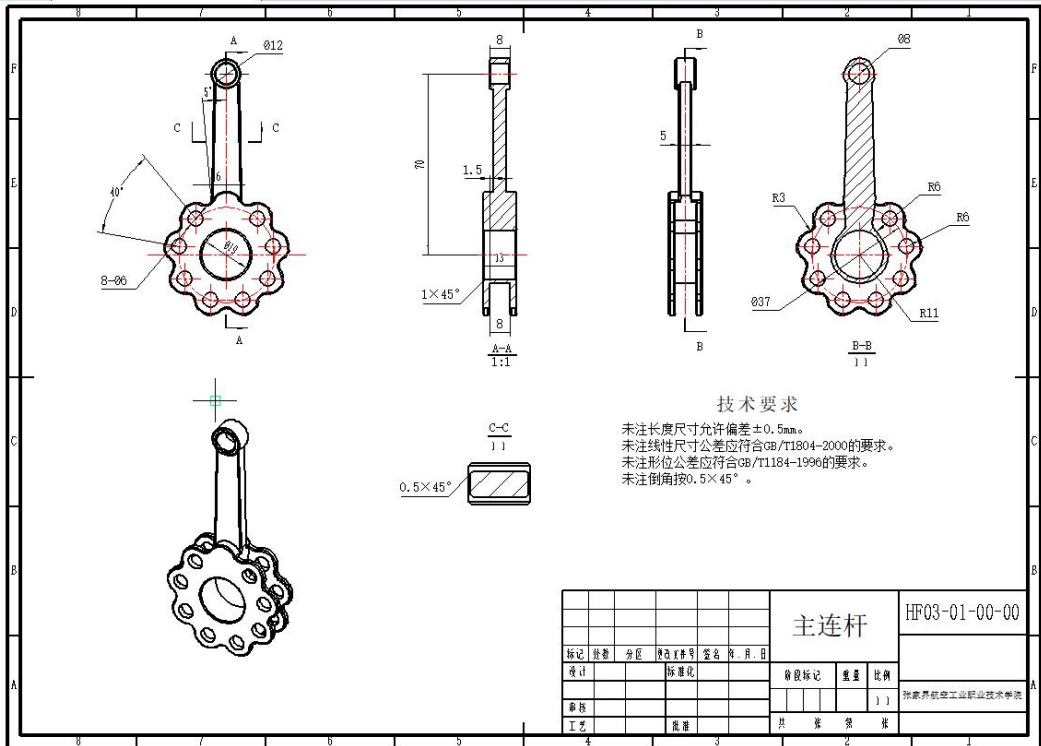
		工作规范、工艺文件。 爱护设备及工具。保持 工作环境清洁有序，文 明操作。		物扣 5 分； 2.完成任务后不清理工 位扣 5 分； 3.又不爱护设备及工具 的行为扣 10 分。		
合计			100		作 品 得 分	
监考员签字：						

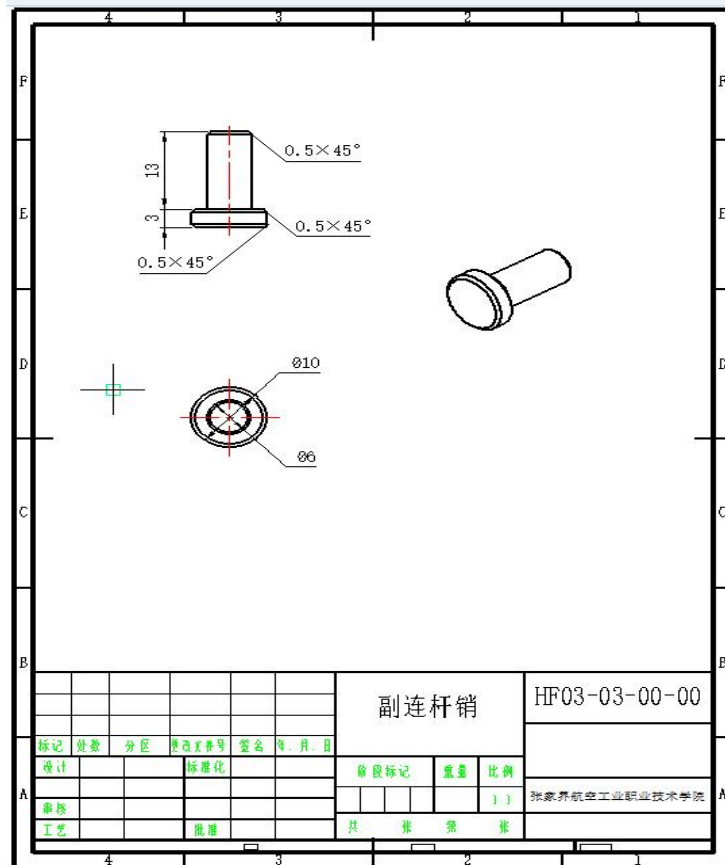
9. 试题编号：3-9

(1) 任务描述

分析以下装配图，找到装配图中的零件，根据零件装配图完成三维建模；将建模完成的零件装配成此组件；将装配好的组件转成工程图并在工程图中指出各个零部件。







(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	电脑机房、60 平米、空调	必备
设备	计算机	必备
工具	64 位 win7 操作系统、AutoCAD 、caxa 和 UG8.0 软件。	根据需求 选备

(3) 考核时量

3 小时

(4) 评分细则

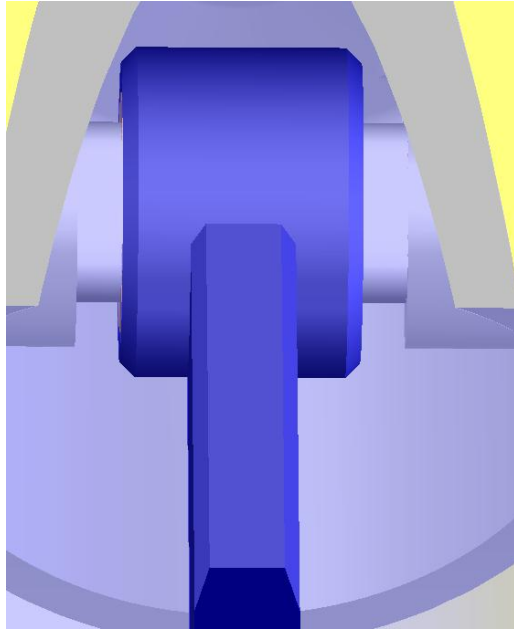
序号	考核项目	考核点	配分	评分细则	检查结果	得分
1	零件建模	读懂零件工程图, 正确完成三维建模	10	25. 建模草图完全约束, 每少一个约束扣 1 分, 扣完为止; 26. 建模草图不得有自动约束尺寸, 每有一		

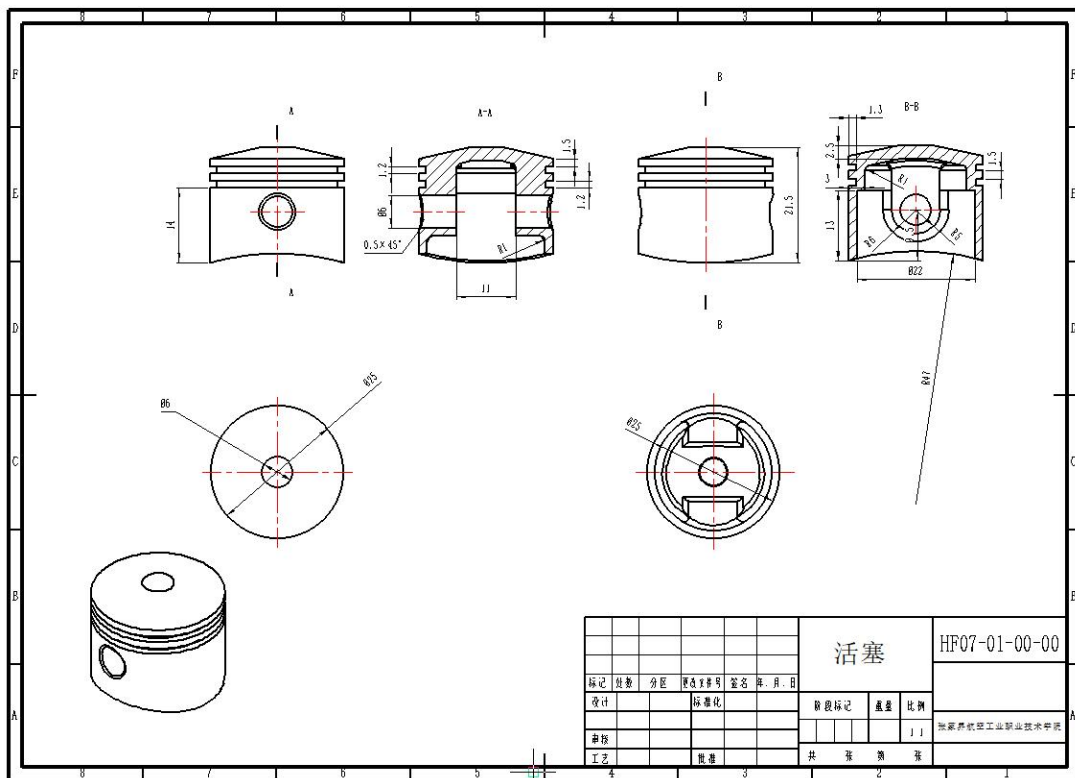
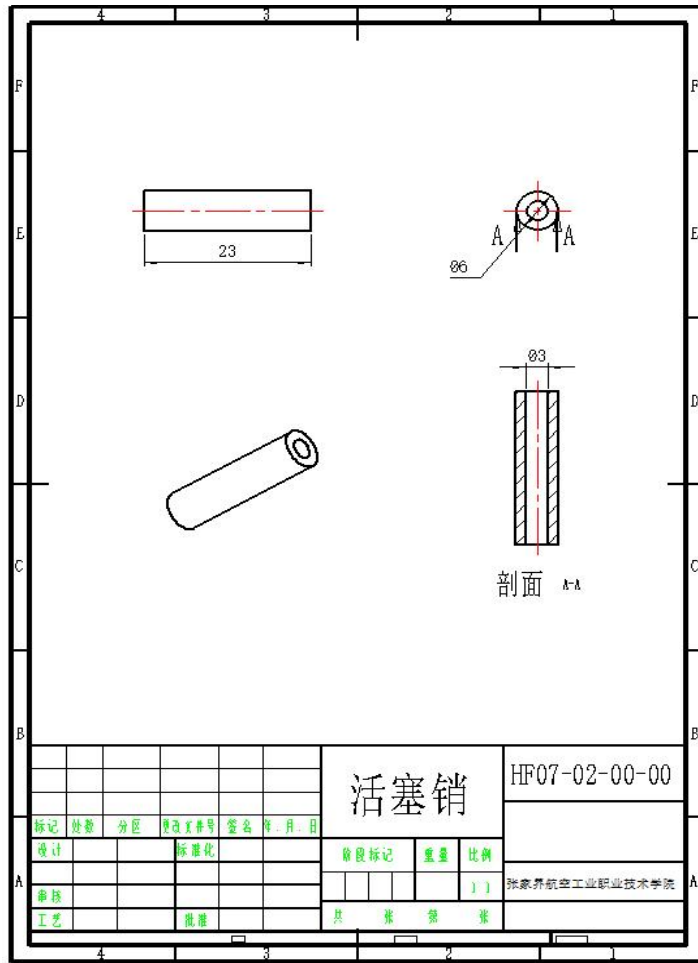
				个扣1分，扣完为止； 27. 模型尺寸须完全正确，错误扣10分。		
2	零件属性定义	注意工程图的标题栏，对建模完成的零件定义属性	10	17. 零件材料定义不正确扣4分； 18. 图号和名称定义不正确每项扣2分。		
3	零件装配	根据发动机结构的特点，读懂装配工程图，完成零件的装配工作	30	17. 装配基准零件选择不正确、零件添加先后顺序不正确扣12分； 18. 正确添加零件约束，约束每个不正确扣2分。		
4	装配工程图	会UG工程图操作，并自我检查装配的正确性	30	25. 视图表达不合理扣4~14分； 26. 装配尺寸标注不完全扣2~10分； 27. 技术要求填写错误扣2~6分。		
5	素养	按6S执行工作程序、工作规范、工艺文件。爱护设备及工具。保持工作环境清洁有序，文明操作。	20	1.乱摆放工具，乱丢杂物扣5分； 2.完成任务后不清理工位扣5分； 3.又不爱护设备及工具的行为扣10分。		
合计			100		作品得分	
监考员签字：						

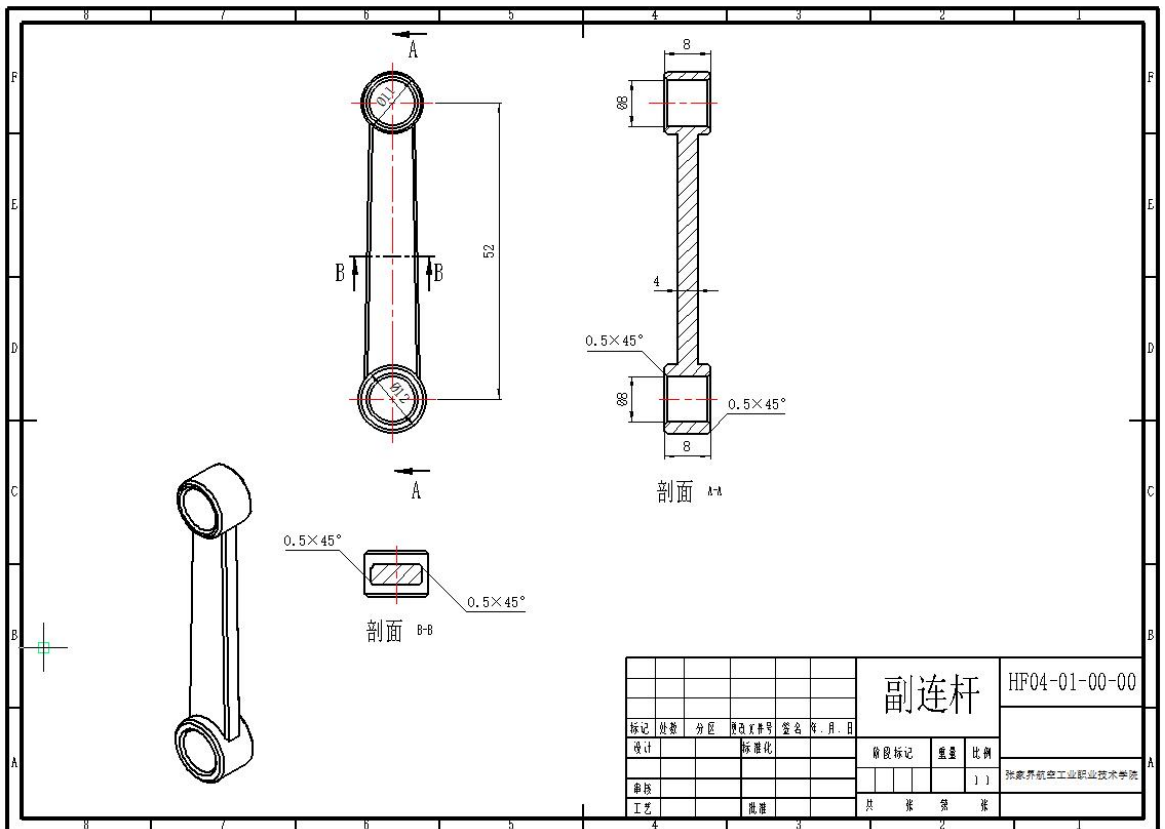
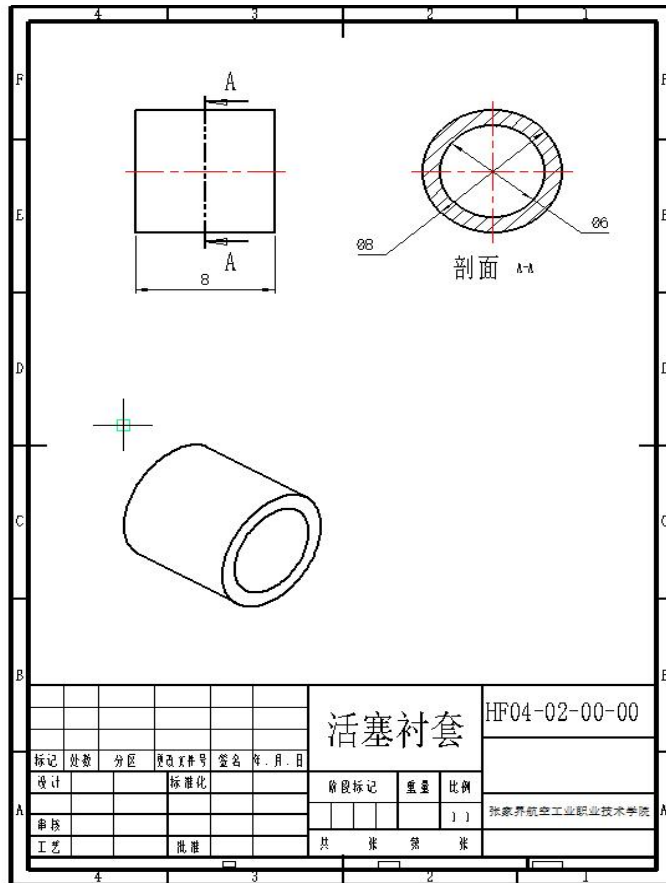
10. 试题编号：3-10

(1) 任务描述

分析以下装配图，找到装配图中的零件，根据零件装配图完成三维建模；将建模完成的零件装配成此组件；将装配好的组件转成工程图并在工程图中指出各个零部件。







(2) 实施条件

项目	基本实施条件	备注
场地	电脑机房、60 平米、空调	必备
设备	计算机	必备
工具	64 位 win7 操作系统、AutoCAD 、caxa 和 UG8.0 软件。	根据需求 选备

(3) 考核时量

3 小时

(4) 评分细则

序号	考核项目	考核点	配分	评分细则	检查结果	得分
1	零件建模	读懂零件工程图, 正确完成三维建模	10	28. 建模草图完全约束, 每少一个约束扣 1 分, 扣完为止; 29. 建模草图不得有自动约束尺寸, 每有一个扣 1 分, 扣完为止; 30. 模型尺寸须完全正确, 错误扣 10 分。		
2	零件属性定义	注意工程图的标题栏, 对建模完成的零件定义属性	10	19. 零件材料定义不正确扣 4 分; 20. 图号和名称定义不正确每项扣 2 分。		
3	零件装配	根据发动机结构的特点, 读懂装配工程图, 完成零件的装配工作	30	19. 装配基准零件选择不正确、零件添加先后顺序不正确扣 12 分; 20. 正确添加零件约束, 约束每个不正确扣 2 分。		
4	装配工程图	会 UG 工程图操作, 并自我检查装配的正确性	30	28. 视图表达不合理扣 4~14 分; 29. 装配尺寸标注不完全扣 2~10 分; 30. 技术要求填写错误扣 2~6 分。		
5	素养	按 6S 执行工作程序、工作规范、工艺文件。爱护设备及工具。保持	20	1. 乱摆放工具, 乱丢杂物扣 5 分; 2. 完成任务后不清理工		

		工作环境清洁有序,文明操作。		位扣 5 分; 3.又不爱护设备及工具的行为扣 10 分。		
合计			100		作 品 得分	
监考员签字:						