

# 成都农业科技职业学院

## 2021 年加工制造类单独招生技能考核方案

### 一、方案制定依据

2021 年我院加工制造类技能考核采用现场实际操作方式进行，考核的基本依据是国家中等职业教育相关专业教学大纲（标准）或教学指导方案、现行加工制造类技能高考考试大纲，结合现阶段中职教学实际，同时参照国家相关行业初级技术等级标准及要求，制定我院本次加工制造类单招技能考核方案。

### 二、考核项目、时长及分值

1. 考核项目：钳工技能
2. 考核时长：30 分钟
3. 分值：200 分

### 三、考核条件及要求

1. 设备及毛坯材料
  - （1）设备：钳工工作台、台式虎钳；
  - （2）工量具：划线平台、铁刷子、清洁用棉纱、划针、手锤、样冲、手锯、锉刀、刀口尺、直角尺、划线高度尺、游标卡尺、千分尺等；

**★考生自带锯弓、锉刀（至少含 10 寸中齿平锉）★**

- （3）毛坯材料：Q235 钢板。
2. 技能要求

(1) 具备划线、锯削、锉削工艺的基本操作能力，遵守操作规范；

(2) 正确使用常用钳工工具与游标卡尺、千分尺、刀口尺、直角尺等常用量具；

(3) 正确识读零件图，了解钳工加工技术规范要求；

(4) 能按图纸及工艺要求，合理安排加工步骤，完成单个零件加工。

(5) 锉削面平整，表面粗糙度 Ra 上限值  $3.2\mu\text{m}$ ，平行度、垂直度公差小于  $0.2\text{mm}$ ，配合表面尺寸公差小于  $0.2$ ，其余加工尺寸公差小于  $0.4$ 。

### 3. 安全文明操作要求

(1) 服从监考教师安排，遵守考场秩序；

(2) 正确执行安全技术规范，避免发生安全事故；

(3) 加工步骤设计合理，工、量具选择正确；

(4) 加工结束后应将所有用过的物品擦拭干净，摆放整齐，将台虎钳钳口调整到开口最小位置。

## 四、评分项目及评分细则

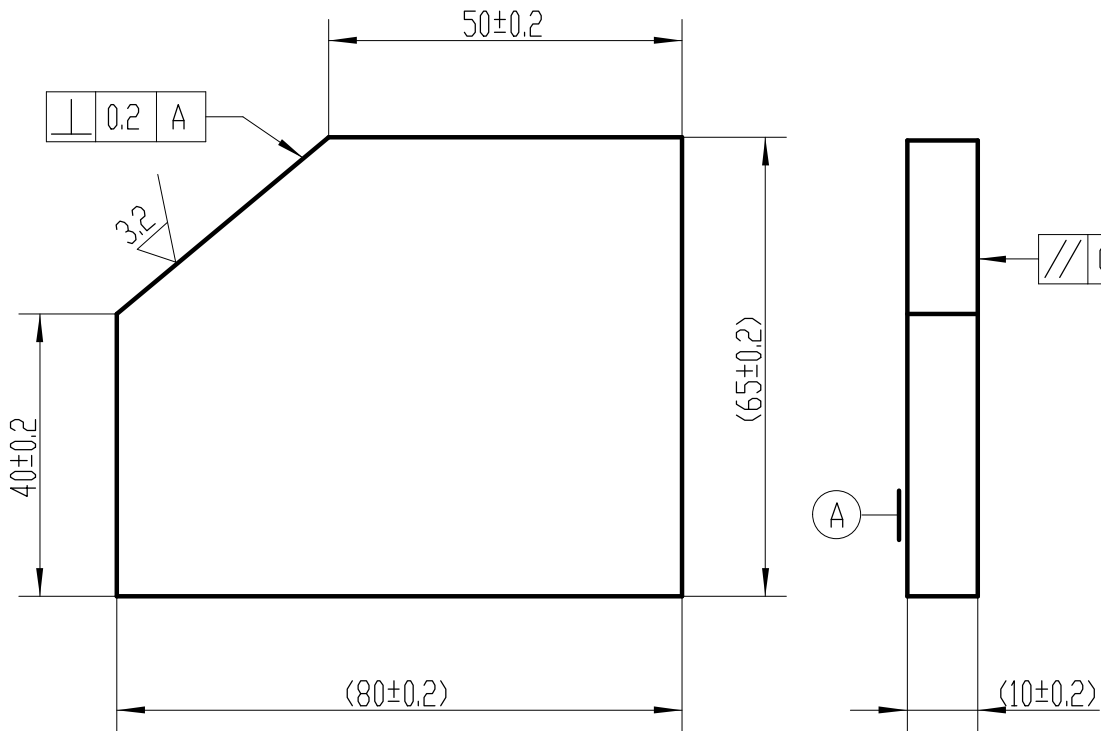
1、分值比例：划线、锯割、锉削等操作过程约占 30%，加工精度符合技术要求约占 60%，安全文明操作约占 10%；

### 2、评分细则

测试项目与分值	评分项目	评分项目分值	评分标准（每项扣完为止）	扣分记录
工量具的使用 10分	工量具使用前的检查	4	未检查，每件扣1分。	
	工量具的使用	6	工量具选择错误，每件扣2分，工量具使用不当，每件扣2分。	
划线 12分	划线正确，工艺合理	12	划线错误每条扣3分，工艺错误每项扣3分，不划线直接加工零件扣12分。	
装夹 8分	装夹工件	8	台虎钳装夹工件未过中心线扣8分。	
锯削 15分	锯削姿势，尺寸精度	15	站姿、锯弓握法、动作操作等每类不正确扣3分；	
锉削 15分	锉削姿势，尺寸精度	15	站姿、锉刀握法、动作操作等每类不正确扣3分；	
加工精度检测 120分	外形尺寸检测	40	外形尺寸不符合图纸要求每项扣5分。	
	角度检测	20	角度尺寸不符合图纸要求每项扣10分。	
	平面度检测	20	平面度不符合图纸要求每项扣5分。	
	垂直度检测	20	垂直度不符合图纸要求每项扣5分。	
	平行度检测	20	平行度不符合图纸要求每项扣5分。	
文明操作 20分	遵守安全操作规程、保持现场整洁	10	违反钳工操作安全规程，扣10分。	
		5	工作现场不清洁扣2分。要求摆放整齐，乱摆乱放扣3分。	
		5	使用完毕后将工量具擦拭干净摆放整齐，否则扣5分。	
总配分		200		

## 五、考核样题

其余  $\sqrt[6.3]{}$



### 技术要求

- 1、去除飞边、毛刺
- 2、所有倒角 $C0.3$

						Q235			21年单招钳工试题	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	
设计			标准化							
校核										
审核										
工艺			批准			共 张		第 张		