

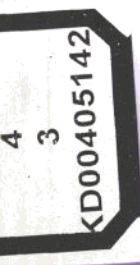
国家 职业技能鉴定理论知识考试复习指导丛书

加工中心操作工

高级

劳动和社会保障部
职业技能鉴定中心

组织编写



中国财政经济出版社



鉴定理论知识考试复习指导丛书

加工中心操作工

(高级)

劳动和社会保障部
职业技能鉴定中心

组织编写

中国财政经济出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

加工中心操作工: 高级/劳动和社会保障部职业技能鉴定中心
组织编写. —北京: 中国财政经济出版社, 2004. 4

(国家职业技能鉴定理论知识考试复习指导丛书)

ISBN 7-5005-7169-0

I. 加… II. 劳… III. 加工中心—操作—职业技能鉴定—
自学参考资料 IV. TG659

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2004) 第 023285 号

中国财政经济出版社出版

URL: <http://www.cfeph.com.cn>

E-mail: cfeph@dr. gov. cn

(版权所有 翻印必究)

社址: 北京海淀区阜成路甲 28 号 邮政编码: 100036

发行处电话: 88190406 财经书店电话: 61033436

北京富生印刷厂印刷 各地新华书店经销

850×1168 毫米 32 开 3.625 印张 68 000 字

2004 年 4 月第 1 版 2004 年 4 月北京第 1 次印刷

印数: 1—3 000 定价: 16.00 元

ISBN 7-5005-7169-0/TG·0002

(图书出现印装问题, 本社负责调换)

国家职业技能鉴定理论知识考试复习指导丛书

编审委员会

主 任：陈 宇

委 员：沈宝英 陈李翔 宋 建

张永麟 李京申 陈 蕾

袁 芳 桑桂玉 邵汉生

皮广州 黄存友 周德明

执行委员：袁 芳 刘 阳

张灵芝 李 明 李 成

加工中心操作工

(高级)

主 编：杨泽清

副 主 编：肖放其 蔡 维 徐 卫

编写人员：张永刚 李国民 李 方 王海花
高兴卫 王忠强 张 勇 孟 丽
何 军 张建军



为提高职业技能鉴定质量，维护国家职业资格证书的权威性，按照《职业技能鉴定规定》要求，国家职业技能鉴定实行统一命题。为此，劳动和社会保障部组织开发建设了职业技能鉴定国家题库（以下简称“国家题库”），全国各地、各行业有关专家参与了国家题库开发工作，1999年国家题库正式启用。目前各省、自治区、直辖市地方分库和部分行业分库作为国家题库运行管理机构，也经过劳动和社会保障部认证，陆续开始运行。

根据劳动和社会保障部《关于启用职业技能鉴定国家题库的通知》，各地区、各部门在组织进行国家题库中已有职业（工种）鉴定时，必须从国家题库中提取。

为配合国家题库运行、使用，便于培训机构有效地组织培训，帮助考生了解国家题库，使他们能够有针对性地进行考前复习准备，劳动和社会保障部职业技能鉴定中心组织参与国家题库开发的命题专家，编写了与国家题库理论知识题库配套的《国家职业技能鉴定理论知识考试复习指导丛书》（以下简称《复习指导丛书》），并根据国家题库开发进度陆续出版发行。

在1999年版基础上，我们对《复习指导丛书》进行了修改补充。为帮助考生了解职业技能鉴定理论知识考试的内容、范围、考试形式和试卷结构，使考生在复习和应考时心中有数，有的放矢，目前《复习指导丛书》由“国家题库简介及复习要求”、“理论知识考试重点”、“理论知识考试复习指导”、“理论知识试题精选”和“理论知识试卷样例”等五个部分组成。书中介绍了国家题库的命题依据、试卷结构和题型题量，公布了近几年职业技能鉴定的重点内容，讲解了理论知识复习重点或难点，同时直接从国家题库中抽取部分理论知识试题和试卷样例供考生参考、练习。因此，《复习指导丛书》对广大参加职业技能鉴定的考生有重要的参考价值，是理论知识考前复习必备用书。《复习指导丛书》内容还将根据国家题库的不断更新，逐步进行补充、完善。

本《加工中心操作工理论知识考试复习指导丛书》在编写过程中得到了湖北省职业技能鉴定指导中心、天津职业技术师范学院有关专家的大力支持，在此一并表示感谢。

由于时间仓促，缺乏经验，难免有不足之处，恳请各使用单位和个人提出宝贵意见和建议。

《国家职业技能鉴定理论知识考试复习指导丛书》

编审委员会

2003年6月



第一章 国家题库简介及复习要求

..... 1

第二章 理论知识考试重点

..... 7

第三章 理论知识考试复习指导

..... 14

第四章 理论知识试题精选

..... 36

第五章 理论知识试卷样例

..... 66

第一章 国家题库简介 及复习要求

一、国家题库简介

(一) 什么是国家题库

◎ 全称是“职业技能鉴定国家题库”；

◎ 劳动和社会保障部组织开发的用于全国职业技能鉴定的统一题库；

◎ 全国职业技能鉴定在进行国家题库中已有职业的考试或考核时，一律使用计算机从国家题库中抽取试题，组成试卷。

(二) 国家题库权威性

◎ 由劳动和社会保障部组织专家开发；

◎ 本职业领域全国高水平专家参与命题。

(三) 为什么要建立职业技能鉴定国家题库

◎ 有利于规范全国职业技能鉴定行为，保证职业技能鉴定质量；

◎ 有利于统一全国职业技能鉴定水平，为从业者择业、就业提供公平、客观的能力水平评价。

（四）国家题库的主要内容

◎ 理论知识题库每个职业含几千道试题。考试复习时可参考《国家职业技能鉴定理论知识考试复习指导丛书——加工中心操作工（高级）》；

◎ 操作技能题库根据职业特点，由涉及职业活动领域的若干试题组成。试题通过《职业技能鉴定国家题库——加工中心操作工（高级）操作技能考试手册》向全社会公布。

二、试题试卷简介

（一）命题依据

◎ 劳动和社会保障部 2000 年颁布的加工中心操作工《国家职业标准》；

◎ 劳动和社会保障部组织编写的加工中心操作工《国家职业资格培训教程》；

◎ 《理论知识鉴定要素细目表》明确了理论知识考试的具体内容。

（二）命题原则

- ◎ 反映本职业《国家职业标准》要求；
- ◎ 强调本职业实际工作中必备的知识；
- ◎ 不出偏题、怪题和难题。

（三）试题类型

理论知识考试采用标准化试卷，即每个级别考试试卷分为“选择题”和“判断题”两大类，满分 100 分。

- ◎ “选择题” 160 题，每题 0.5 分，共占 80 分；
- ◎ “判断题” 40 题，每题 0.5 分，共占 20 分。

（四）答题时间

按《国家职业标准》，理论知识考试时间为 120 分钟。

（五）答题要求

◎ 选择题为四选一题型，即试题中给出的四个选项中，只有一项为正确选项。纸笔考试时，按要求在试题前面的括号中，填写正确选项的字母；

◎ 判断题采用纸笔考试时，根据对试题的分析判断，在括号中画“√”或“×”；

◎ 采用答题卡答题时，按要求，直接在答题卡相应的答案处涂色即可；

◎ 采用计算机考试时，按要求，点击选定的答案即可。

具体答题要求，在考试前，考评人员会做详细说明。

（六）试卷生成方式

◎ 国家题库采用计算机自动生成试卷：即计算机按照本职业的《理论知识鉴定要素细目表》，从题库中随机抽取相应试题，组成试卷；

◎ 这种组卷方式，避免了以往人为影响试卷难度和试卷内容范围的倾向；

◎ 试卷的题型、题量和所涉及的范围保持相对稳定；

◎ 有利于考生把握复习的要点和重点。

三、复习注意事项

（一）阅读《国家职业技能鉴定理论知识考试复习指导丛书》（以下简称《丛书》），理解其中各项内容

◎ 《丛书》向考生提供了鉴定考核的重点内容，对

考生把握重点，理解难点提供了详略得当的具体指导；

◎ 书中的试题精选和试卷样例均是从国家题库中抽取的，直接反映了考试内容的特点和题型特征；

◎ 考生可以了解国家题库考试重点和试题试卷特点，掌握要领，心中有数。

（二）抓住重点，全面复习

◎ 职业技能鉴定的基本目标就是为了提高劳动者素质；

◎ 职业技能鉴定以基础和必备的知识或能力考核为主要出发点和归宿；

◎ 《理论知识鉴定要素细目表》是《国家职业标准》的细化，是命题的直接依据；

◎ 考生在复习中要善于抓住重点，进行全面复习，对基本要领要记忆准确、理解透彻、运用熟练，并且还要在复习范围的“广”字上下功夫；

◎ 考生应对本书中的试题精选和试卷样例进行认真作答和练习，如果发现自己哪一题解答有困难，应该立即检查，发现问题所在，及时解决每个难点和问题。

（三）降低焦虑水平，做好心理调节

◎ 影响个人在考场上心理状态的因素很多，如当时的心情和身体状况、考试经验以及期待水平等等；

◎ 参加任何一种考试，都应保持良好的心理状态。

力戒焦虑，是取得好成绩的关键因素之一；

◎ 需要指出的是：动机水平过高，行为就要受到干扰，也就是说，如果太想做好某件事，反而可能达不到目标；

◎ 考生应根据自己的实力，订立一个切实可行的期待目标，这是降低考试焦虑水平行之有效的一种方法。

第二章 理论知识考试重点

一、考试重点说明

◎《理论知识鉴定要素细目表》既是国家题库命题和抽题组卷依据，同时也是考试的重点；

◎《理论知识鉴定要素细目表》是按照国家职业标准的结构和内容细化而成，表中的鉴定点就是理论知识考试的知识点；

◎《理论知识鉴定要素细目表》中，每个鉴定点都有重要程度指标，即鉴定点后标注的“X”、“Y”、“Z”。其中：

“X”表示“核心要素”，是考核中最重要、出现频率也最高的内容；

“Y”表示“一般要素”，是考核中出现频率一般的内容；

“Z”表示“辅助要素”，在考核中出现的频率较低。

◎《理论知识鉴定要素细目表》中，每个鉴定内容都有鉴定比重指标，它表示在一份考试卷中该鉴定内容所占的分数比例。例如，某一鉴定内容的鉴定比重为 5，就表示在组成 100 分为满分的试卷中，该鉴定内容所占分值为 5 分。

二、理论知识鉴定要素细目表

加工中心操作工（高级）理论知识鉴定要素细目表

鉴定范围								鉴定点			
一级			二级			三级		代码	名 称	重要程度	
代码	名称	鉴定比重	代码	名称	鉴定比重	代码	名称				鉴定比重
A	基本要求 (60:00:00)	20	A	职业道德 (10:00:00)	5	A	职业道德 基础知识 (10:00:00)	5	001	职业道德的基本内涵	X
									002	市场经济条件下,职业道德的功能	X
									003	企业文化的功能	X
									004	职业道德对增强企业凝聚力、竞争力的作用	X
									005	职业道德是人生事业成功的保证	X
									006	文明礼貌的具体要求	X
									007	爱岗敬业的具体要求	X
									008	对诚实守信基本内涵的理解	X
									009	办事公道的具体要求	X
									010	勤劳节俭的现代意义	X
		B	基础知识 (46:00:00)	13	A	金属材料 (28:00:00)	6	001	金属的概念	X	
								002	测量硬度的方法	X	
								003	铁素体的概念	X	
								004	铁碳合金相图的含义	X	
								005	特级质量钢的定义	X	
								006	钢的编号的基本含义	X	
								007	合金工具钢的用途	X	
								008	灰铸铁的特点	X	
								009	铸铁的编号	X	
								010	铜合金的概念	X	
								011	退火的适用范围	X	
								012	正火的适用范围	X	
								013	淬火的主要目的	X	
								014	回火的主要目的	X	
								015	中频感应加热的淬硬层深度	X	
016	钢件发蓝处理的方法	X									
017	判别材料的切削加工性能的基准	X									
018	黑色金属疲劳极限	X									
019	奥氏体的概念	X									
020	铁的熔点	X									
021	低温回火的温度	X									
022	中温回火的温度	X									
023	高温回火的温度	X									
024	高频感应加热的淬硬层深度	X									
025	中温回火得到的组织	X									

续表

鉴定范围						鉴定点		
一级		二级		三级		代码	名称	重要程度
代码	名称	鉴定代码	名称	鉴定代码	名称			
A	基本要求 (60:00:00)	20	B	13	数控机床 工作原理 (18:00:00)	7	026 高温回火得到的组织	X
							027 不锈钢、有色金属的应力循环周次	X
							028 工频感应加热的淬硬层深度	X
							001 加工中心按功能特征的分类	X
							002 加工中心的特点	X
							003 加工中心的数控系统	X
							004 提高机床动刚度的途径	X
							005 中小型立式加工中心的布局	X
							006 加工中心进给系统的驱动方式	X
							007 加工中心的刀具管理	X
							008 分度时的最小分度	X
							009 自动换刀装置的组成	X
							010 加工中心按主轴数量的分类	X
							011 转塔头加工中心的主轴数	X
							012 加工中心按主轴位置的分类	X
							013 逐点比较法直线插补的函数	X
							014 逐点比较法圆弧插补的函数	X
							015 开环伺服系统的特点	X
							016 闭环伺服系统的特点	X
							017 半闭环伺服系统的概念	X
							直流小惯量伺服电动机的过载能力	X
B	相关知识 (180:00:00)	80	A	2	安全操作 规程 (04:00:00)	2	001 机床通电后首先检查的项目	X
							002 机床在加工前的空转时间	X
							003 对于刀具使用的检查项目	X
							004 加工后应重点检查的项目	X
					A 识图知识	1	001 读图的第一步	X
							002 分析视图的方法	X
							001 编程零点的确定	X
							002 工艺系统的定义	X
							003 毛坯的形状误差	X
							004 原理误差的定义	X
							005 产生基准误差的因素	X
							006 零件毛坯的工艺性分析方法	X
							007 氧化处理的氧化厚度	X
							008 氮化处理的氧化厚度	X
							009 TiN 涂层处理层的厚度	X
							010 TiCN 处理层的厚度	X
							011 夹紧方法误差的产生	X
							012 影响切削力变形误差的因素	X
							013 异形体的装夹次数	X
							014 箱体类零件的概念	X
							015 降低原理误差的方法	X
							016 铸造内应力的产生	X
							017 跨距较大箱体的同轴孔加工方法	X