

机械工业
工人中级操作技能考评试题集

木工

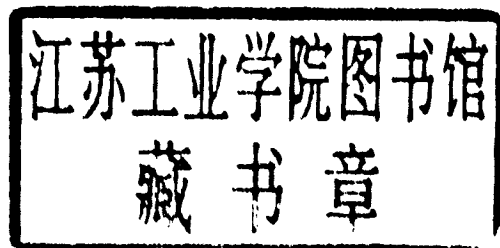
机械工业工人中级操作技能
考评试题集编审委员会 编

机械工业出版社

机 械 工 业
工人中级操作技能考评试题集

木 工

机械工业工人中级操作技能
考评试题集编审委员会 编



机 械 工 业 出 版 社

(京)新登字 054 号

为了提高技术工人操作技能培训质量,使培训工作正规化、规范化,我们组织编写了这套《考评试题集》。全套共28本,每本有考题15~30个。考题力求结合工厂生产实际,具有一定的典型性、通用性和可行性,并列有具体的考核内容、考核要求、配分与评分的标准。可供考核出题之用,也可作为初、中级工人自学之用。

本书主要内容包括各种榫结合的木框,柜类、桌类和椅类,室内装饰花坛座的制作等木工考题共20个。

木 工

机械工业工人中级操作技能 编
考评试题集编审委员会

*

责任编辑:荆宏智 版式设计:王 颖
责任校对:陈立耘 责任印制:路 琳

*

机械工业出版社出版(北京阜成门外百万庄南街一号)

邮政编码:100037

(北京市书刊出版业营业许可证出字第117号)

机械工业出版社印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行·新华书店经售

*

开本 787×1092¹/₁₆·印张 5¹/₂·字数 128 千字

1993年11月北京第1版·1993年11月北京第1次印刷

印数 0 001— 3500·定价:3.70元

*

ISBN 7-111-03821-5/TS·15

机械工业工人中级操作技能
考评试题集编审委员会名单

主任委员：郭洪泽

副主任委员：王志平 刘葵香 董无岸 陈遐龄 王玉杰
赵国田 杨国林 范广才（常务）

委员：杨溥泉 陈 余 温玉芬 戴振英 解延年
曹桂秋 郝淑贤

前 言

不断提高技术工人的操作技能是工人岗位技术培训最主要的任务。为了使技能培训正规化、规范化,以提高培训质量,1985年,原机械工业部制定颁布了《工人中级操作技能训练大纲(试行)》;1987年,原部技术工人教育研究中心和天津市机械局教育教学研究室又共同组织编写了《工人中级操作技能训练辅导丛书》(共25种)。这些都有力地推动了机械行业中级工人操作技能培训工作的开展。

在技能培训工作中,必须实行严格、规范、合理的考核与评定,才能保证培训质量,更好地调动工人参加培训的积极性。为此,我们组织编写了与《工人中级操作技能训练辅导丛书》相配套的《机械工业工人中级操作技能考评试题集》,供各企业培训考工部门对工人进行技能考评时参考。

《考评试题集》是依据部颁《工人技术等级标准(通用部分)》中“应会”和《工人中级操作技能训练大纲(试行)》中的有关要求,紧密结合《丛书》的主要内容编写的。《考评试题集》共20种,包括了《大纲》中所有的25个通用技术工种,其中15种为单一工种;另5种各含两个相近的工种。

《考评试题集》的具体内容:每个工种有15~20个考题(含考件图样);每个考题均有评分标准(含使用说明、评分表)和辅导提示(含考前准备、考核项目、容易出现的问题和解决方法)。考题的设计和评分标准紧扣《大纲》要求,并结合工厂生产实际。考题力求具有典型性、通用性和可行性;每个考题的难度和技能要求均包括了相应工种级别“应会”要求中主要的、典型的、关键的操作技能。

对《考评试题集》中的不足之处,欢迎广大读者批评指正。

机械工业工人中级操作技能考评试题集

编审委员会

1989年7月

增 编 说 明

《机械工业工人中级操作技能考评试题集》出版两年多以来，深受全国机械行业各级考工部门、考工组织以及企业广大技工培训工作者和初、中级技术工人的欢迎，虽多次重印仍供不应求。同时，我们也不断地收到各地有关部门和读者的来信，反映这套试题集工种覆盖面不够宽，其他通用技术工种工人操作技能培训和考评、考核工作，也迫切需要有这样的试题集参考。

为了满足需要，我们组织有关方面的专家、教师，依据机械部颁《工人技术等级标准（通用部分）》中有关工种中级工“应会”要求，在广泛收集、整理各地技工考评、考核试题的基础上，经过精心筛选、提炼，又编出了木工、管道工、油漆工、有线电维修工、机动车修理工、电工仪表修理工、计量检定修理工和物理金相实验工、工业化学分析工等9个工种共8种中级操作技能考评试题集。其他工种的试题集由于编写力量和已收集到的资料不足，质量难以保证，暂时尚不能出版。

增编的8种《考评试题集》，编写的指导思想、原则要求、格式体例、题量、试题难度和水平，以及三性（典型、通用、可行）要求等同已出版的《考评试题集》一致。

本《考评试题集》由张宝山编写，由柴德安审稿。

机械工业工人中级操作技能
考评试题集编审委员会

1993年1月

使 用 说 明

一、本《考评试题集》虽然是按部颁《工人技术等级标准(通用部分)》中的中级工“应会”部分编写的,但考虑到企业目前仍存在4、5、6三个级别,所以考题也体现了这个差别,每个级别均设计了大致相等数量的考题,并按由低到高、由易到难的顺序排列。

二、本《考评试题集》所设计的考题,虽然力求结合生产实际,具有典型性、通用性和可行性,但因机电产品种类繁多,所采用的材料、工艺和设备也不尽相同,在使用本《考评试题集》时,可结合本企业实际变换考题件。

三、本《考评试题集》所给定的工时定额,仅供使用者考核时参考,考核单位可根据具体情况酌情增减。

四、在使用本《考评试题集》过程中,主考人员要考核从下料、加工到组装的全部过程。

五、如果在考核过程中,由于加工工艺、设计结构不合理或选用材料不当而造成废品,即为考核不合格。

六、评分表中未注明考核处数目的项目,如扣分超过该项配分,均按扣完该项配分处理。

机械工业工人中级操作技能考评试题集

热 加 工 类

造型、化铁工 木模工 锻压工 热处理工

冷 加 工 类

车工 镗铣工 刨工 齿轮工 磨工 修理钳工 钳工 工具钳工

电 工 类

内外线电工 电机修理工 维修电工 有线电维修工

动 力 类

热工仪表工 天车、起重工 管道工

铆、焊、表面处理类

铆工 电、气焊工 电镀工 油漆工

其 它 类

物理金相实验工、工业化学分析工 计量检定修理工 木工 电工
仪表修理工 机动车修理工

目 录

前言

增编说明

使用说明

第1号考题	开口贯通榫结合木框的制作	1
第2号考题	加楔榫卯接木框的制作	5
第3号考题	叉榫联接木框的制作	9
第4号考题	明燕尾榫接木框的制作	13
第5号考题	半隐燕尾榫接木框的制作	17
第6号考题	全隐燕尾榫45°斜接木框的制作	21
第7号考题	全隐燕尾榫搭接木框的制作	25
第8号考题	企口接木框的制作	29
第9号考题	厅立架柜的制作	33
第10号考题	咖啡桌的制作	37
第11号考题	食品服务车的制作	41
第12号考题	圆桌的制作	45
第13号考题	露天桌的制作	49
第14号考题	框式木椅的制作	53
第15号考题	框式布座椅的制作	57
第16号考题	板式童椅的制作	61
第17号考题	壁挂式折叠桌的制作	65
第18号考题	露天长条椅的制作	69
第19号考题	厅内花坛座的制作	73
第20号考题	文沙椅的制作	77

第1号 考 题

一、考题名称

开口贯通榫结合木框的制作

二、提示

1. 考前准备

(1) 熟悉图样,明确考核项目、考核内容和考核要求。本木框中有四个带联接眼木块零件,其尺寸公差要求较高。

(2) 准备好加工工具、量具和划线工具。

(3) 按图样的尺寸列出各个零件的毛料和净料尺寸清单,并备齐所选用的针叶树种红松(或云杉、冷杉)和辅料。

(4) 考虑木框中各个零件的加工工艺和组装工艺。

2. 考核项目

(1) 木框各个零件毛料的尺寸符合要求。

(2) 木框各个零件的加工工艺合理。

(3) 榫和榫眼的尺寸大小适中。

(4) 榫和榫眼的划线及加工合理。

(5) 组装工艺合理,成品要形成一个结实的整体,结构牢固,榫和榫眼结合严密。

(6) 成品的角度、尺寸及形状准确,符合图样要求。

(7) 表面粗糙度。

(8) 成品的翘曲度、对角线和尺寸偏差符合质量要求。

3. 容易出现的问题和解决方法

(1) 在加工过程中,木框的各个零件,易产生变形或缺损而造成废品。解决方法:在选择和加工毛料时,树种和材性要一样,含水率要合理、均匀,纹理斜度适中。

(2) 组装后的木框相邻面不垂直,尺寸与图样不符。解决方法:划线时量取尺寸要准确,线条粗细要一致,加工要合理、准确。

(3) 接口处不平,接缝不严。解决方法:开榫与打眼尺寸要准确;加工要正规,榫要方正、平直,榫肩处完整无损;榫线要留半线,以备检查。

(4) 木框易松动,不牢固。解决方法:榫结合中,榫、榫眼的公差配合符合国家标准,胶要干透,结合严密、牢固,无松动、断榫等缺陷。

三、评分表(见表1)

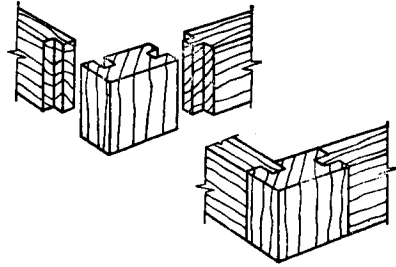
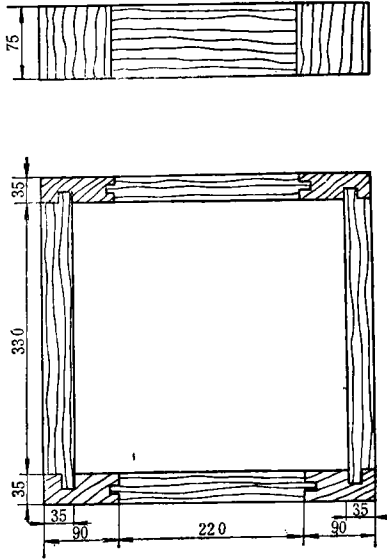
四、考件图样(见图1)

表 1

准考证号		厂名		姓名		工种	木工
工时定额	5 h	实用工时		超工时定额扣分			
考核项目	考 核 内 容		考 核 要 求		配分	检测结果	
主 要 项 目	1. 毛料加工余量		1. $5 \pm 0.5\text{mm}$		10		
	2. 零件加工合格程度		2. 无废品		10		
	3. 联接件尺寸公差		3. $\pm 1\text{mm}$		10		
	4. 榫、榫眼的公差配合		4. 榫厚小于榫眼宽 0.1mm		14		
	5. 结合程度		5. 结合严密、牢固, 无松动、断榫		15		
一 般 项 目	1. 框架邻边垂直度		1. 2mm		10		
	2. 板件邻边垂直度		2. 1.5mm		10		
	3. 表面粗糙度		3. 外表精光		8		
	4. 外表倒棱		4. 均匀一致		6		
安 全 文 明 生 产	1. 安全生产按国颁安全法规有关规定或企业自定有关实施规定考核		1. 按达到规定的标准程度评定		4		
	2. 文明生产按企业有关规定考核		2. 按达到规定的标准程度评定		3		
其 它							
记录员		检验员		评分员			

评分表

考核等级	中级	考题图号	图 1	考题名称	开口贯通榫结合木框的制作	总得分	
考核起止时间		年 月 日 时 分至 年 月 日 时 分					
评 分 标 准						扣分	得分
1. 有一处超差大于0.4mm扣 2 分 2. 出现一件废品扣10分 3. 有一处超差扣 2 分 4. 有一处不符合考核要求扣 2 分 5. 有一处结合不严密、不牢固或松动、断榫扣 5 分							
1. 有一处超差扣 5 分 2. 有一处超差扣 2 分 3. 目视或手感有一处毛刺、刨痕扣 2 分 4. 有一处不均匀一致扣 2 分							
1. 违反规定扣 1~4 分 2. 违反规定扣 1~3 分							
监考人				考工负责人			



图号	图 1
名称	开口贯通榫结合木框
材料	红松

第2号 考 题

一、考题名称

加楔榫卯接木框的制作

二、提示

1. 考前准备

- (1) 熟悉图样,明确考核项目、考核内容和考核要求。
- (2) 准备好加工工具、量具和划线工具。
- (3) 按图样的尺寸列出两种零件的毛料和净料尺寸清单,并备齐所选用的针叶树种红松和辅料。

(4) 考虑木框加楔榫和加楔榫眼的合理加工工艺和组装工艺。

2. 考核项目

- (1) 毛料尺寸符合要求。
- (2) 木框卯接加楔榫和加楔榫眼的尺寸合理。
- (3) 榫、榫眼的划线和加工合理。
- (4) 组装工艺合理,成品的榫、榫眼拼接合理、严密,结构牢固。
- (5) 成品的尺寸及形状准确,符合图样要求。
- (6) 成品表面光洁,不允许有刨痕、毛刺和锤印。

3. 容易出现的问题和解决方法

(1) 组装后的木框相邻面不垂直,尺寸与图样不符。解决方法:划线时量取尺寸要准确,线条粗细要一致,加工合理、准确。

(2) 接口处不平,接缝不严。解决方法:加楔榫和加楔榫眼的尺寸要准确,加工要正规;榫要方正、平直,榫肩处完整无损。

(3) 木框易松动,不牢固。解决方法:加楔榫和加楔榫眼尺寸的确定,必须与木料尺寸的比例合理;木楔的宽度稍小于榫眼宽,长度略短于榫长;加楔时应用角尺对木框方正进行校验,并掌握其扭歪等情况,以便加楔时适当纠正。组装完需待胶干后再将木楔及榫的余头部分锯掉、刨平。

三、评分表(见表2)

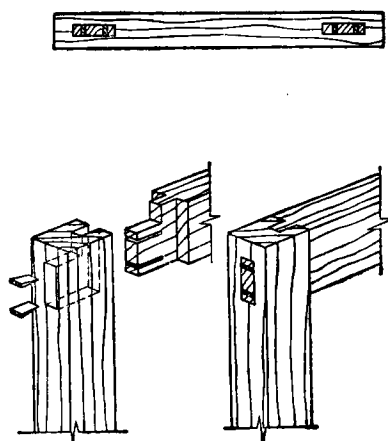
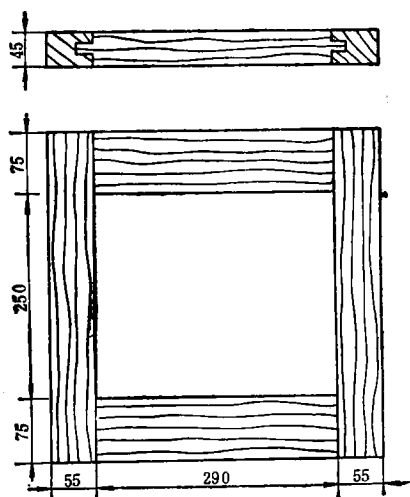
四、考件图样(见图2)

表 2

准考证号		厂名		姓名		工种	木工
工时定额	5 h	实用工时		超工时定额扣分			
考核项目	考 核 内 容		考 核 要 求		配分	检测结果	
主要项目	1. 加楔榫与加楔榫眼的尺寸		1. 与木框的厚度比例适中		20		
	2. 榫、榫眼的公差配合		2. 榫厚小于榫眼宽0.1mm		20		
	3. 结合程度		3. 结合严密、牢固，无断榫		20		
一般项目	1. 毛料加工余量		1. $5 \pm 0.5\text{mm}$		10		
	2. 框架邻边垂直度		2. 2 mm		10		
	3. 表面粗糙度		3. 外表精光		8		
	4. 外表倒棱		4. 均匀一致		5		
安全文明生产	1. 安全生产按国颁安全法规有关规定或企业自定有关实施规定考核		1. 按达到规定的标准程度评定		4		
	2. 文明生产按企业有关规定考核		2. 按达到规定的标准程度评定		3		
其它							
记录员		检验员		评分员			

评分表

考核等级	中级	考题图号	图 2	考题名称	加楔榫卯接木框的制作	总得分	
考核起止时间		年 月 日 时 分至 年 月 日 时 分					
评 分 标 准						扣分	得分
1. 有一处不适中扣 5 分 2. 有一处不符合考核要求扣 5 分 3. 有一处结合不严密、不牢固或断榫扣 4 分							
1. 有一处超差大于 0.4mm 扣 2 分 2. 有一处超差扣 5 分 3. 目视或手感有毛刺、刨痕、锤印，发现一处扣 2 分 4. 有一处不均匀一致扣 1 分							
1. 违反规定扣 1~4 分 2. 违反规定扣 1~3 分							
监考人				考工负责人			



图号	图 2
名称	加楔榫卯接木框
材料	红松