

国家职业资格鉴定考前辅导丛书

装配钳工

ZHUANG PEI QIAN GONG

(高级)考前辅导

- 试题对应鉴定范围
- 讲解立足考试要点

主编

蒋新军
张莉娟



机械工业出版社
CHINA MACHINE PRESS



国家职业资格鉴定考前辅导丛书

装配钳工（高级） 考前辅导

主 编 蒋新军 张莉娟
副主编 王 建 王高尚 魏晓林 李 玲
参 编 古东升 朱宏逵 尚根宣 刘 磊 房 胜
徐大伟 徐东方 刘庆忠
主 审 楼一光
参 审 王春晖



机械工业出版社

本书是依据国家职业标准中高级装配钳工的鉴定点, 针对参加职业资格鉴定考试者进行考前准备而编写的, 本书内容包含了高级装配钳工的基础知识、专业知识和技能操作要点, 并附有大量的理论试题、操作技能试题和模拟试卷, 是高级装配钳工参加职业资格鉴定的考前复习必备用书, 也可作为职业技能培训参考用书。

图书在版编目 (CIP) 数据

装配钳工 (高级) 考前辅导 / 蒋新军, 张莉娟主编. —北京: 机械工业出版社, 2009.1

(国家职业资格鉴定考前辅导丛书)

ISBN 978-7-111-25884-1

I. 装… II. ①蒋…②张… III. 装配钳工—国家职业资格鉴定—自学参考资料 IV. TG946

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2008) 第 205672 号

机械工业出版社 (北京市百万庄大街 22 号 邮政编码 100037)

策划编辑: 朱 华 责任编辑: 朱 华 版式设计: 霍永明

责任校对: 陈延翔 封面设计: 饶 薇 责任印制: 洪汉军

北京外文印刷厂印刷

2009 年 4 月第 1 版第 1 次印刷

169mm×239mm·12.25 印张·233 千字

0001—4000 册

标准书号: ISBN 978-7-111-25884-1

定价: 21.00 元

凡购本书, 如有缺页、倒页、脱页, 由本社发行部调换

销售服务热线电话: (010) 68326294

购书热线电话: (010) 88379639 88379641 88379643

编辑热线电话: (010) 88379083

封面无防伪标均为盗版

职业资格鉴定考前辅导丛书 前 言

合 委 能

职业资格鉴定是全面贯彻落实科学发展观,大力实施人才强国战略的重要举措,有利于促进劳动力市场建设和发展,关系到广大劳动者的切身利益,对于企业发展和社会经济进步以及全面提高劳动者素质和职工队伍的创新能力具有重要作用。职业资格鉴定也是当前我国经济社会发展,特别是就业、再就业工作的迫切要求。

国家题库的建立,对于保证职业资格鉴定工作的质量起着重要作用,是加快培养一大批数量充足、结构合理、素质优良的技术技能型、复合技能型和知识技能型的高技能人才,为各行各业造就出千万能工巧匠的重要具体措施。但相当一部分职业的资格鉴定辅导用书内容较为匮乏或已经过时,迫切需要一批针对于职业资格鉴定考试的复习用书,作为职业资格鉴定国家题库开发的参与者,急读者所急,想读者所想,真诚地想为广大参加职业资格鉴定的人员提供帮助,为此,我们组织了部分参加国家题库开发的专家,以及长期从事职业资格鉴定工作的人员编写了一套“国家职业资格鉴定考前辅导丛书”。本套丛书是与国家职业标准、国家职业资格培训教程相配套的。在本套丛书的编写过程中,贯彻了“围绕考点,服务考试”的原则,把编写重点放在以下几个主要方面:

第一,内容上涵盖国家职业标准对该工种的知识和技能方面的要求,确保达到本等级技能人才的培养目标。

第二,突出考前辅导的特色,以职业资格鉴定试题作为本套丛书的编写重点,内容上紧紧围绕鉴定考核的内容,充分体现系统性和实用性。

第三,坚持“新内容”为编写的侧重点,无论是内容还是形式上都力求有所创新,使本套丛书更贴近职业资格鉴定,更好地服务于职业资格鉴定。

但愿本套丛书成为广大职业资格鉴定人员应试的好工具,成为职业资格考评人员的良师益友!

由于时间和编者的水平有限,书中难免存在缺点和错误,敬请广大读者对本套丛书提出宝贵的意见。

编 者

目 录

前言

第一部分 考核重点与试题结构

一、考核重点	1
二、试卷的结构	7
1. 理论知识试卷的结构	7
2. 操作技能试卷的结构	8

第二部分 基础理论考前辅导

一、职业道德	10
鉴定范围一：职业道德基本知识	10
理论试题精选	11
鉴定范围二：职业守则	11
理论试题精选	12
二、机械基础知识	13
鉴定范围一：识图与公差配合	13
理论试题精选	22
鉴定范围二：金属材料与热处理	24
理论试题精选	32
三、机械传动、刀具、夹具及量具知识	33
鉴定范围一：机械传动的基础知识	34
理论试题精选	35
鉴定范围二：刀具夹具知识	36
理论试题精选	39
鉴定范围三：常用量具及设备维护	40

理论试题精选	43
四、工艺过程、润滑及钳工基础	44
鉴定范围一：典型零件的工艺过程	45
理论试题精选	51
鉴定范围二：润滑剂与切削液	51
理论试题精选	52
鉴定范围三：钳工基础知识	53
理论试题精选	58
五、相关知识	60
鉴定范围一：电气知识	60
理论试题精选	64
鉴定范围二：安全文明生产、环保与质量管理知识	65
理论试题精选	67
理论试题答案	68

第三部分 专业知识考前辅导

一、工艺准备	69
鉴定范围一：读图	69
理论试题精选	72
鉴定范围二：编制加工工艺过程	74
理论试题精选	81
二、加工与装配	85
鉴定范围一：划线	85
理论试题精选	87
鉴定范围二：钻（铰）高精度孔系	88
理论试题精选	89
鉴定范围三：刮削	90
理论试题精选	91
鉴定范围四：研磨	92
理论试题精选	93
鉴定范围五：旋转体的静平衡	94
理论试题精选	95
鉴定范围六：装配与调整	96
理论试题精选	118

三、精度检验	125
理论试题精选	134
四、设备维护	140
理论试题精选	144
理论试题答案	144

第四部分 操作技能考前辅导

一、考核准备指导	146
二、装配钳工（高级）操作技能鉴定应遵循的一般原则	147
三、重点试题指导	148
试题一：双燕尾镶配件	148
试题二：半径样板副的加工	154
试题三：夹板的制作	158

第五部分 操作技能试题精选

试题一：五方镶配件	162
试题二：凸轮内五方镶配件	163
试题三：对称样板的制作	163

第六部分 国家职业资格鉴定模拟试卷样例

装配钳工（高级）理论知识试卷	166
装配钳工（高级）理论知识试卷答案	180
装配钳工（高级）操作技能试卷	181
参考文献	185

第一部分

考核重点与试题结构

一、考核重点

职业资格鉴定的命题，指的是职业资格鉴定的考试设计，包括考试命题出题等所有环节。命题工作是整个考试制度的技术基础，决定着考试结果的可信度和考试功能的发挥。职业资格鉴定的命题或考试设计是贯彻、执行、实施职业资格鉴定的关键技术基础。

考核重点是最近几年国家题库抽题组卷的基本范围，它反映了当前本职业（工种）对从业人员知识和技能要求的主要内容。

鉴定考核重点采用鉴定要素细目表的格式，以行为领域、鉴定范围和鉴定点的形式加以组织，列出了本等级下应考核的内容，考核重点分为理论知识和操作技能两个部分。其中，理论知识部分的主要内容是以知识点表示的鉴定点，操作技能部分的主要内容是以考核项目表示的鉴定点。

在鉴定考核重点表中，每个鉴定点都有其重要程度指标，即表内鉴定点后标以核心要素（X）、一般要素（Y）、辅助要素（Z）的内容。重要程度反映了该鉴定点在本职业（工种）鉴定所要求的内容中的相对重要性水平。自然，重要的内容被选为考核试题的可能性就比较大。其中核心要素是考核中出现频率最高的内容；一般要素是考核中出现频率一般的内容；辅助要素是考核中出现频率较小的内容。

在鉴定考核重点表中，每个鉴定范围都有其鉴定范围比重指标，它表示在一份试卷中该鉴定范围所占的分数比例。例如，某一鉴定范围的鉴定比重为10%，就表示在组成100分为满分的试卷时，在从题库抽题组卷的过程中，将使属于此鉴定范围的试题在一份试卷中所占的分值尽可能等于10分。

为方便读者阅读，本书将理论知识鉴定点表进行了简化，见表1-1，操作技能鉴定考核重点表见表1-2。

表 1-1 理论知识鉴定点及配分

鉴定点及配分	重要程度	鉴定点及配分	重要程度
基本要求（25 分）		表面粗糙度的概念	一般
职业道德（5 分）		表面粗糙度对零件使用性能的影响	一般
职业道德（2 分）		表面粗糙度的评定参数	一般
职业道德的基本概念	核心	图样的基本知识	辅助
职业道德的特点	核心	组合体三视图的画法、读法和尺寸分析	辅助
职业道德的基本规范	核心	简化画法	辅助
对爱岗敬业忠于职守的要求	核心	互换性、加工误差和公差的概念	辅助
职业守则（3 分）		金属材料与热处理（2 分）	
遵守法律法规	核心	碳素钢的分类	核心
具有高度的责任心	核心	常用碳素钢的用途	核心
严格执行安全操作规程	核心	合金钢的用途	核心
对爱护设备的要求	核心	常用合金结构钢的用途	核心
对着装整洁与文明生产的要求	核心	常用合金结构钢的性能	核心
保持工作环境的清洁有序	核心	常用合金工具钢的用途	核心
机械基础知识（20 分）		常用合金工具钢的性能	核心
识图与公差配合（3 分）		铸铁的分类	核心
三视图的形成及其投影规律	核心	灰铸铁的化学性能	核心
局部视图的画法	核心	灰铸铁的用途	核心
斜视图的画法	核心	可锻铸铁的化学性能	核心
旋转视图的画法	核心	可锻铸铁用途	核心
剖视图的画法	核心	球墨铸铁的化学性能	核心
剖视图中常用的剖切方法	核心	球墨铸铁的用途	核心
断面图的画法	核心	热处理的定义	核心
公差的基本术语及定义	核心	退火的定义	核心
标准公差与公差等级的概念及代号	核心	正火的定义	核心
基本偏差的概念及代号	核心	淬火的工艺简介	核心
公差带代号的组成	核心	回火的定义	核心
尺寸偏差的计算	核心	回火的应用	核心
基准制的选择原则	核心	钢表面处理的主要方法	核心
配合的配合代号	核心	铝的性能	核心
公差与配合代号的识读方法	核心	轴承合金的性能特点	核心
公差与配合代号在图样上的标注方法	核心	锡基轴承合金的特点	核心
形位公差种类	核心	金属材料的力学性能	一般
形位公差的标注	核心	杂质元素对钢的影响	一般
表面粗糙度的符号与标注方法	核心	灰铸铁的孕育处理与性能	一般
正投影的基本原理	一般	淬火的定义	一般
截割体的三视图	一般	铝合金的分类	一般
局部放大图的画法	一般	铝合金的成分	一般
未注公差的线性尺寸的公差	一般	纯铜的性能	一般
形位公差带的知识	一般	黄铜的性能	一般
		青铜的用途	一般

(续)

3

鉴定点及配分	重要程度	鉴定点及配分	重要程度
铅基轴承合金的特点	一般	游标卡尺的结构	一般
金属材料的工艺性能	辅助	千分尺的种类	一般
特殊性能钢的用途	辅助	百分表的用途	一般
常用塑料的性能	辅助	游标万能角度尺的用途	一般
常用橡胶的性能	辅助	机床的种类	一般
机械传动基础知识 (1 分)		典型零件的工艺流程 (1 分)	
带传动的工作原理	核心	轴类零件分析	核心
链传动的组成	核心	轴类零件的加工工艺过程	核心
齿轮传动的组成	核心	箱体类零件的分析	核心
螺旋传动的组成	核心	箱体类零件的加工工艺过程	核心
带传动的应用	一般	直齿圆柱齿轮的零件分析	核心
链传动的应用	一般	直齿圆柱齿轮的加工工艺过程	核心
齿轮传动的应用	一般	润滑剂与切削液 (1 分)	
螺旋传动的类型	一般	润滑剂的作用	核心
刀具夹具知识 (2 分)		润滑剂的种类	核心
刀具材料应具备的性能	核心	润滑脂的适用场合	核心
刀具材料的种类	核心	切削液的作用	核心
碳素工具钢、合金工具钢的特点	核心	常用的固体润滑剂的适用场合	一般
高速钢的特点	核心	切削液的种类	一般
硬质合金的特点	核心	钳工基础知识 (4 分)	
切削运动和形成的表面	核心	划线工具及其使用	核心
车刀的组成	核心	划线的方法	核心
刀具的辅助平面	核心	銼削的方法	核心
刀具切削部分的几何角度	核心	銼削的注意事项	核心
切削要素	核心	锯削的基本方法	核心
车削加工的特点	核心	锯削的要求	核心
车刀的种类	核心	锉刀的保养和使用	核心
铣削的种类	核心	平面、曲面的锉削方法	核心
常用高速钢的牌号	一般	麻花钻的结构	核心
常用硬质合金的牌号	一般	钻头的刃磨方法	核心
常用量具及设备维护 (2 分)		钻孔、扩孔、铰孔的方法	核心
游标卡尺的读数原理	核心	铰刀的种类和特点	核心
游标卡尺的使用	核心	铰孔的方法	核心
千分尺的读数原理	核心	内螺纹的加工工具与加工方法	核心
千分尺的使用	核心	外螺纹的加工工具与加工方法	核心
百分表的使用	核心	分度头的传动原理	一般
游标万能角度尺的使用方法	核心	銼削的定义	一般
游标万能角度尺的种类	核心	手锯锯条的安装方法	一般
机床的用途	核心	螺纹的基本尺寸和代号	一般
常用游标量具的用途	一般		

(续)

鉴定点及配分	重要程度	鉴定点及配分	重要程度
电气知识 (2 分)		CA6140 车床主电路分析	核心
常用低压熔断器的用途	核心	CA6140 车床控制电路分析	核心
万用表的使用注意事项	核心	直齿圆柱齿轮各部分的尺寸关系	核心
电流对人体的伤害	核心	直齿圆柱齿轮的规定画法	核心
触电急救方法	核心	直齿圆柱齿轮零件图的绘制步骤	核心
基本电器元件符号	一般	编制加工工艺过程 (18 分)	
刀开关的用途	一般	滑阀的结构	核心
转换开关的用途	一般	滑阀套的结构	核心
自动空气开关的用途	一般	滑阀的技术要求	核心
主令电器的用途	一般	滑阀套的技术要求	核心
接触器的用途	一般	加工工艺过程的概念	核心
热继电器的特点与用途	一般	滑阀的加工工艺过程	核心
电动机的应用范围	一般	装配工艺规程的内容	核心
三相笼型异步电动机的结构及使用	一般	编制装配工艺规程的规则	核心
变压器的用途和工作原理	一般	编制加工工艺规程的方法	核心
典型基本电气控制线路的线路图	一般	工序设计的内容	核心
CA6140 车床电气控制线路知识	一般	机械加工工序卡	核心
钳形电流表的使用注意事项	一般	装配工序内容	核心
人体触电方式	一般	互换装配法	核心
安全文明生产、环保与质量知识管理 (2 分)		选配装配法	核心
安全文明生产的基本要求	核心	修配装配法	核心
机械安全防护知识	核心	调整装配法	核心
环境与环境保护的概念	核心	T68 型镗床主轴装配图分析	核心
岗位的质量要求	核心	装配单元的概念	核心
环境保护法的知识	一般	基准零件的选择原则	核心
工业企业对环境污染的防治	一般	分组件的概念	核心
岗位的质量保证措施与责任	一般	组件的概念	核心
企业的质量方针	辅助	装配系统图的绘制	核心
相关知识 (75 分)		万能外圆磨床主轴的装配图的分析	核心
工艺准备 (25 分)		编制 T68 型镗床主轴装配工艺过程	核心
读图 (7 分)		装配单元系统图	核心
机床传动系统图的概念及作用	核心	装配单元系统图的作用	核心
读传动系统图的步骤	核心	装配基准件	核心
车床的主运动	核心	装配工艺规程	核心
车床的辅助运动	核心	装配工艺卡	核心
车床的进给运动	核心	装配工艺规程的注意事项	核心
CA6140 车床主运动传动链	核心	工艺规程分类	核心
CA6140 车床纵向和横向进给传动链	核心	装配技术条件	核心
CA6140 车床纵向和横向机动快速移动	核心	工艺规程的作用	核心
CA6140 车床车螺纹传动链	核心	工艺规程的质量要求	核心
		部件装配基本原则	核心
		机械加工工艺卡	一般
		保证装配精度的方法	一般

(续)

5

鉴定点及配分	重要程度	鉴定点及配分	重要程度
加工与装配 (20 分)			
划线 (1 分)		T68 型镗床身安装	核心
凸轮的种类及作用	核心	T68 型镗床工作台部件的配刮	核心
盘形凸轮的划线步骤	核心	T68 型镗床前立柱、主轴箱部件的安装	核心
异形工件的划线	核心	液体静压轴承的组成和工作条件	核心
大型工件的划线特点	核心	液体静压轴承的基本结构	核心
拼接平板的检测	核心	静压轴承的拆装、维护与注意事项	核心
大型泥浆泵机座的划线	核心	多油楔动压滑动轴承的工作特点	核心
圆柱形凸轮的划线步骤	辅助	短三瓦滑动轴承的结构及其装配调整	核心
凸轮划线的注意事项	辅助	静压导轨的装配及调试	核心
钻 (铰) 高精度孔系 (1 分)		轴承合金浇注的方法	核心
提高钻 (铰) 高精度孔时划线精度的方法	核心	各种压力加工方法比较	核心
利用移动坐标法钻高精度孔系的方法	核心	液压传动系统的工作原理	核心
用心轴定位保证孔距的方法	核心	液压油的物理性质及选用	核心
刮削 (1 分)		液压泵的工作原理及应用	核心
方箱的刮削方法和步骤	核心	液压控制阀的种类、工作原理及应用	核心
常见刮削表面缺陷及产生的原因	核心	液压辅助元件的种类及应用	核心
刮削废品的分析	核心	常用液压元件的图形符号	核心
研磨 (1 分)		液压基本回路的工作原理及作用	核心
圆柱孔的研磨	核心	静力学公理	核心
研磨缺陷的形式	核心	物体的受力分析和受力图	核心
研磨缺陷产生的原因及防止方法	核心	平面连杆机构	核心
旋转体的静平衡 (1 分)		凸轮机构	核心
动平衡及其适用场合	核心	定轴轮系的传动比及计算	核心
动平衡的方法	核心	键的用途	核心
平衡精度	核心	销的用途	核心
动平衡的力学原理	一般	联轴器的用途	核心
动平衡机的种类	辅助	离合器的用途	核心
装配与调整 (15 分)		滑动轴承的结构	核心
CA6140 型车床床身导轨的几何精度	核心	液体静压轴承的装配调整步骤和方法	一般
CA6140 型车床床身与床脚结合与装配工艺	核心	静压导轨的特点和分类	一般
CA6140 型车床鞍配刮与床身装配工艺	核心	轴承合金及其特点	一般
CA6140 型车床溜板箱安装工艺	核心	零件的挤压加工及特点	一般
CA6140 型车床齿条的安装	核心	挤压的种类	一般
CA6140 型车床进给箱和丝杠后托架的安装	核心	基本液压传动系统的组成	一般
CA6140 型车床主轴箱的安装	核心	液压传动的特点及应用	一般
CA6140 型车床尾座的安装	核心	液压系统的常见故障与排除	一般
CA6140 型车床丝杠、光杠、操纵杆的安装	核心	力的概念	一般
CA6140 型车床刀架的安装	核心	蜗杆机构	辅助
CA6140 型车床静态检查	核心	轮系的分类	辅助
		螺纹联接的基本形式及特点	辅助
		轴的用途	辅助
		轴承的分类	辅助

(续)

鉴定点及配分	重要程度	鉴定点及配分	重要程度
精度检验 (25 分)		工件残余应力产生的原因	核心
装配质量检验 (25 分)		减小残余应力的措施	核心
影响测量准确性的因素	核心	环境误差	一般
计量器具误差	核心	人为误差	一般
测量方法误差	核心	机床安装不妥所引起变形的原因	一般
标准器的误差	核心	旋转机械产生振动的原因	一般
测量误差的分类	核心	转子振动的相位	一般
系统误差的概念	核心	噪声的概念	一般
系统误差的消除方法	核心	产生加工误差的原因	一般
随机误差的概念	核心	工件用外圆在 V 形块上定位误差的计算	一般
粗大误差的概念	核心	导轨误差	一般
粗大误差的消除方法	核心	工艺系统的组成	一般
对测量中所用检验工具、辅具的技术要求	核心	工艺系统刚度不足造成的误差	一般
提高机床工作精度的措施	核心	误差复映现象	一般
机床产生变形的原因	核心	随机误差的消除方法	辅助
连接表面引起变形的原因	核心	设备维护 (5 分)	
薄弱零件本身变形的原因	核心	机床常见故障排除方法 (5 分)	
机床热变形的原因	核心	牛头刨床油温过高的排除方法	核心
转子的临界转速	核心	牛头刨床液压系统工作时的振动, 产生压力振荡的排除方法	核心
机床振动的种类	核心	牛头刨床空运转时液压系统中压力过高的排除方法	核心
旋转机械振动的评定	核心	牛头刨床液压系统中没有压力或压力不够的排除方法	核心
机床振动产生的原因	核心	牛头刨床低速时滑枕有爬行现象的排除方法	核心
防止机床振动的措施	核心	普通铣床主轴变速箱变速手柄扳力 200N 或扳不动的排除方法	核心
理论误差	核心	普通铣床进给箱正常进给时突然跑快速的排除方法	核心
装夹误差的概念	核心	普通铣床进给箱噪声大的排除方法	核心
定位误差的计算	核心	普通铣床工作台下滑板横向移动手感重的排除方法	核心
减少夹紧误差的措施	核心	万能外圆磨床被加工工件表面有螺旋线的排除方法	核心
机床主轴误差	核心	万能外圆磨床被加工工件有鱼鳞形粗糙面缺陷的排除方法	核心
导轨的位置精度	核心	万能外圆磨床被加工工件表面有突然拉毛痕迹的排除方法	核心
传动链误差	核心	万能外圆磨床被加工工件表面有直波形缺陷的排除方法	核心
夹具误差	核心	用万能外圆磨床加工工件圆度超差的排除方法	核心
刀具误差	核心		
工艺系统受力	核心		
刚度的概念	核心		
影响工艺系统刚度的主要因素	核心		
切削力变化造成的误差	核心		
刀具的锐、钝变化造成的误差	核心		
减少受力变形的措施	核心		
工艺系统受热变形的误差	核心		
减小热变形误差的措施	核心		

第一部分 考核重点与试题结构

表 1-2 操作技能鉴定考核重点表

行为领域	鉴定范围		鉴定点		
	代码	名称	鉴定比重 (%)	名称	重要程度
操作技能 (A+D) 或 (B+D) 或 (C+D) 100%	A	单一基本操作	90	锉削	核心
				锉配	核心
				孔加工	一般
	B	组合基本操作	90	锉削、铰孔	核心
				锉削、研磨、攻螺纹	核心
				刮削、铰孔、攻螺纹	核心
				锉配、钻孔	核心
				锉配、攻螺纹	核心
				锉配、铰孔、攻螺纹	核心
				锉配、铰孔、锯削	核心
				锉配、铰孔	一般
	C	装配操作	90	轴套类装配	核心
				箱体类装配	核心
				其他类装配	一般
	D	现场考核	10	设备作用	核心
				安全文明生产	核心
				工量具使用	一般

二、试卷的结构

1. 理论知识试卷的结构

国家题库理论知识试卷,按鉴定考核用卷是否为标准化试卷划分为标准化试卷和非标准化试卷。装配钳工(高级)知识试卷采用标准化试卷和非标准化试卷。非标准化试卷有三种组成形式。其具体的题型比例、题量和配分见表 1-3~表 1-6。

表 1-3 标准化理论知识试卷的题型、题量与配分方案

题 型	鉴定工种等级			分 数	
	初级工	中级工	高级工	初、中级	高级
选择	60 题 (1 分/题)			60 分	
判断	20 题 (2 分/题)		20 题 (1 分/题)	40 分	20 分
简答/计算	无		4 题 (5 分/题)	0 分	20 分
总分	100 分 (80/84 题)				

表 1-4 非标准化理论知识试卷的题型、题量与配分方案（一）

题 型	鉴定工种等级			分 数	
	初级工	中级工	高级工	初、中级	高级
填空	10 题（2 分/题）			20 分	
选择	20 题（2 分/题）			40 分	
判断	10 题（2 分/题）		10 题（1 分/题）	20 分	10 分
简答/计算	共 4 题（5 分/题）			20 分	
论述/绘图	（无）		1 题（10 分/题）	0 分	10 分
总分	100 分（44/45 题）				

表 1-5 非标准化理论知识试卷的题型、题量与配分方案（二）

题 型	鉴定工种等级			分 数	
	初级工	中级工	高级工	初、中级	高级
填空	10 题（2 分/题）			20 分	
选择	20 题（2 分/题）		20 题（1.5 分/题）	40 分	30 分
判断	20 题（1 分/题）			20 分	
简答/计算	共 4 题（5 分/题）			20 分	
论述/绘图	（无）		1 题（10 分/题）	0 分	10 分
总分	100 分（54/55 题）				

表 1-6 非标准化理论知识试卷的题型、题量与配分方案（三）

题 型	鉴定工种等级			分 数	
	初级工	中级工	高级工	初、中级	高级
填空	15 题（2 分/题）			30 分	
选择	20 题（1.5 分/题）		20 题（1 分/题）	30 分	20 分
判断	20 题（1 分/题）			20 分	
简答/计算	共 4 题（5 分/题）			20 分	
论述/绘图	（无）		1 题（10 分/题）	0 分	10 分
总分	100 分（59/60 题）				

2. 操作技能试卷的结构

装配钳工操作技能考核内容层次结构表，见表 1-7。

表 1-7 装配钳工操作技能考核内容层次结构表

考核模块 级别	操作技能					其他
	单一基本操作	组合基本操作	装配操作	现场考核	培训指导	论文答卷
初级	*	*		*		
中级	*	*	*	*		
高级			*	*		
技师			*	*	*	*
高级技师				*	*	*

注：* 表示考核模块。

国家题库操作技能试卷采用由“准备通知单”、“试卷正文”和“评分记录表”三部分组成的基本结构，分别供考场、考生和考评员使用。

(1) 准备通知单 准备通知单包括材料准备，设备准备，工具、量具、刀具、卡具准备等考场准备（标准、名称、规格、数量）要求。

(2) 试卷正文 试卷正文包含需要说明的问题和要求，试题内容、总时间与各个试题的时间分配要求，考评人数，评分规则与评分方法等。

(3) 评分记录表 评分记录表包含具体的评分标准和评分记录表。

第二部分

基础理论考前辅导

一、职业道德



1. 掌握职业道德的基本知识。
2. 掌握职业守则的内容及要求。



鉴定范围一：职业道德基本知识

核心知识点

知识点1：职业道德的基本概念

重点内容：职业道德是规范约束从业人员职业活动的行为准则。树立职业道德观念是对每一个从业人员最基本的要求。职业道德是社会道德在职业行为和职业关系中的具体体现，是整个社会道德生活的重要组成部分。职业道德是指从事某种职业的人员在工作或劳动过程中所应遵守的与其职业活动紧密联系的道德规范和原则的总和。职业道德的内容包括：职业道德意识、职业道德行为规范和职业守则等。

知识点2：职业道德的特点

重点内容：职业道德是社会主义道德体系的重要组成部分。职业道德的实质内容是树立全新的社会主义劳动态度；劳动的双重含义决定了从业人员全新的劳动态度和职业道德观念。

知识点3：职业道德的基本规范

重点内容：职业道德的基本规范是爱岗敬业，忠于职守；诚实守信，办事公道；遵纪守法，廉洁奉公；服务群众，奉献社会。