

国家职业资格鉴定考前辅导丛书

铸造工

ZHU ZAO 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

王艾青
王建



机械工业出版社
CHINA MACHINE PRESS

国家职业资格鉴定考前辅导丛书

铸造工（高级） 考前辅导

主 编 王艾青 王 建
副主编 张莉娟 武建设 王玉英 赵 峥
参 编 王振江 张宏灿 刘喜英 宋凤莲
张春风 朱丽军 袁 侨



机械工业出版社

本书是依据国家职业标准高级铸造工,根据国家题库鉴定点,针对参加职业资格鉴定考试人员进行考前准备而编写的,本书包含了高级铸造工的基础知识、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,是高级铸造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用书。

图书在版编目(CIP)数据

铸造工(高级)考前辅导/王艾青,王建主编. —北京:机械工业出版社, 2010.3

(国家职业资格鉴定考前辅导丛书)

ISBN 978-7-111-29508-2

I. 铸… II. ①王… ②王… III. 铸造—职业技能鉴定—自学参考资料 IV. TG2

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2010) 第 033268 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:侯宪国 封面设计:饶 薇

责任校对:纪 敬 责任印制:杨 曦

北京蓝海印刷有限公司印刷

2010 年 3 月第 1 版第 1 次印刷

169mm×239mm · 14.5 印张 · 282 千字

0001—3000 册

标准书号:ISBN 978-7-111-29508-2

定价:22.00 元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社发行部调换

电话服务

网络服务

社服务中心:(010)88361066

门户网:<http://www.cmpbook.com>

销售一部:(010)68326294

教材网:<http://www.cmpedu.com>

销售二部:(010)88379649

封面无防伪标均为盗版

读者服务部:(010)68993821

国家职业资格鉴定考前辅导丛书

编 委 会

主 任：王 建

副主任：张凯良 李 伟 祖国海 李援璞

委 员：楼一光 周宝龙 雷云涛 王小娟

张习格 张 宏 李 明 孙 强

马喜法 王高尚 蒋新军 周振才

薄清源 王德涛 侯景文 郭玲梅

庠振勋 张敬浩 于贵昌 李茂华

祁可斌

前 言

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 考核重点与试卷结构

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

第二部分 基础理论考前辅导

一、职业道德	8
鉴定范围：职业道德基本知识和具体要求	8
理论试题精选	10
二、理论知识	14
鉴定范围一：识图知识	15
理论试题精选	17
鉴定范围二：公差配合	18
理论试题精选	21
鉴定范围三：常用铸造合金材料	23
理论试题精选	28
鉴定范围四：铸造生产常用非金属材料	29
理论试题精选	31
三、技术基础知识	33
鉴定范围一：机械传动知识	33
理论试题精选	35
鉴定范围二：常用铸造工具和测量器具	36
理论试题精选	38

鉴定范围三：气压传动·····	39
理论试题精选·····	41
鉴定范围四：液压传动·····	42
理论试题精选·····	44
鉴定范围五：电工基础知识·····	45
理论试题精选·····	46
四、安全操作与劳动保护知识 ·····	47
鉴定范围一：现场文明生产知识·····	47
理论试题精选·····	48
鉴定范围二：安全操作与劳动保护知识·····	49
理论试题精选·····	52
鉴定范围三：环境保护知识·····	53
理论试题精选·····	55
五、质量管理与相关法律法规知识 ·····	56
鉴定范围一：质量管理·····	56
理论试题精选·····	57
鉴定范围二：劳动法基本知识·····	58
理论试题精选·····	59
鉴定范围三：合同法基本知识·····	60
理论试题精选·····	61
理论试题答案 ·····	62

第三部分 专业知识考前辅导

一、生产技术准备 ·····	64
鉴定范围一：工艺分析·····	64
理论试题精选·····	69
鉴定范围二：材料准备·····	73
理论试题精选·····	79
鉴定范围三：铸造合金熔炼·····	84
理论试题精选·····	95
鉴定范围四：工装设备·····	103
理论试题精选·····	108
二、工件铸造 ·····	112
鉴定范围一：造型制芯·····	112
理论试题精选·····	119

鉴定范围二：浇注系统设置及浇注	126
理论试题精选	134
三、缺陷分析与质量检验	140
鉴定范围一：缺陷分析	140
理论试题精选	149
鉴定范围二：质量检验	153
理论试题精选	157
理论试题答案	160

第四部分 操作技能考前辅导

一、铸造工艺规程的编制和识读	162
1. 铸造工艺规程的编制	162
2. 识读铸件工艺	162
二、重点试题指导	165
试题一：配料计算	165
试题二：大型齿轮（80t 启闭机大齿轮）的铸造工艺设计	168
试题三：阀体的铸造工艺设计	170
试题四：2t 模锻锤立柱的地坑组芯造型	175
试题五：CW6140 车床床身造型	180

第五部分 操作技能试题精选

试题一：正齿轮刮板铸齿造型	185
试题二：壳体干型造型	185
试题三：磨头体的三箱造型	187
试题四：接水槽的两箱造型	189
试题五：卡盘体的两箱造型	189
试题六：泵体的两箱造型	192
试题七：PM150 床身模板造型	194
试题八：泵体的铸造	194
试题九：夹具体的铸造	197
试题十：壳体的铸造	199
试题十一：活动横梁的铸造	199
试题十二：箱体的铸造	202
试题十三：主缸体的铸造	202
试题十四：圆柱齿轮的铸造	205

试题十五：大锥齿轮的铸造	206
试题十六：绘制砂箱的铸造工艺图	208

第六部分 国家职业资格鉴定模拟试卷样例

铸造工（高级）理论知识试卷	210
铸造工（高级）理论知识试卷答案	218
铸造工（高级）操作技能试卷	219
参考文献	224

第一部分

考核重点与试卷结构

一、考核重点

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。

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），其重要程度反映了该鉴定点在本职业（工种）中对相应技能人员所要求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。

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，题库在抽题组卷的过程中，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考核重点表进行了简化，见表 1-1，操作技能鉴定考核重点表见表 1-2。

二、试卷结构

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。铸造工（高级）理论知识试卷采用标准化试卷和非标准化试卷，其具体的题型比例、题量和配分参见表 1-3 ~ 表 1-8。

表 1-1 理论知识鉴定考核重点表

鉴定点及配分	重要程度	鉴定点及配分	重要程度
职业道德（5分）		常用铸造工具和测量器具（1分）	
市场经济条件下职业道德的功能	核心	常用造型工具的选用	核心
企业文化的功能	核心	常用修型工具的选用	核心
文明礼貌的具体要求	核心	铸造常用测量器具的使用	辅助
爱岗敬业的具体要求	核心	气压传动（1分）	
对诚实守信基本内涵的理解	核心	气压传动的工作特点	核心
办事公道的具体要求	核心	不同气缸的用途	核心
勤劳节俭的现实意义	核心	气动辅助元件的作用	核心
企业员工遵纪守法的要求	核心	气动控制阀的作用	辅助
团结互助的要求	核心	液压传动（1分）	
职业道德对增强企业凝聚力、竞争力的作用	一般	液压传动的工作特点	核心
		不同类型液压缸的用途	核心
理论基础知识（4分）		液压控制阀的作用	核心
识图知识（1分）		液压辅助元件的作用	一般
常用视图的特点	核心	电工基础知识（1分）	
螺纹的规定画法	核心	铸造设备常用电器的安全使用要点	核心
剖面的表达方法	一般	铸造设备常用电器的作用	一般
公差配合（1分）		安全操作与劳动保护知识（3分）	
公差与配合的应用	核心	现场文明生产知识（1分）	
形位公差符号的应用	核心	现场文明生产的要求	核心
铸件尺寸公差等级的应用	核心	现场文明生产的具体内容	核心
铸件表面粗糙度的应用	一般	文明生产的概念	一般
常用铸造合金材料（1分）		安全操作与劳动保护知识（1分）	
铸造合金的分类	核心	安全生产的要求	核心
铸造合金的牌号	核心	安全操作规程	核心
铸造合金的力学性能	核心	劳动保护的基本方针	一般
铸造合金的物理性能	核心	环境保护知识（1分）	
熔炼铸造合金的常用材料	核心	铸造车间的废水污染	一般
铸造生产常用非金属材料（1分）		铸造车间的空气污染	辅助
炼钢铁矿石的要求	核心	铸造车间的废物污染	辅助
碱性耐火材料标准要求	一般	质量管理与相关法律法规知识（3分）	
酸性耐火材料的性能	一般	质量管理（1分）	
隔热耐火砖的主要性能	一般	质量管理的内容	核心
高铝质耐火材料的性能	一般	岗位的质量要求	核心
常用隔热制品的主要性能	辅助	劳动法基本知识（1分）	
技术基础知识（5分）		劳动合同的类型	核心
机械传动知识（1分）		劳动争议的处理	核心
齿轮传动装置的维护	核心		
蜗杆传动的基本类型	核心		
几种传动方法的对比	辅助		

(续)

3

鉴定点及配分	重要程度	鉴定点及配分	重要程度
劳动法的概念	一般	型砂芯砂的组分对发气性的影响	核心
合同法基本知识 (1 分)		型砂芯砂的组分对流动性的影响	核心
经济合同纠纷的解决途径	核心	型砂芯砂的组分对溃散性的影响	核心
技术合同的类型	核心	型砂芯砂的水分对铸件质量的影响	核心
合同的特点	一般	型砂芯砂的强度对铸件质量的影响	一般
生产技术准备 (43 分)		型砂芯砂的透气性对铸件质量的影响	一般
工艺分析 (10 分)		型砂芯砂的发气性对铸件质量的影响	一般
铸造控制文件的内容	核心	型砂芯砂的流动性对铸件质量的影响	辅助
图样与编制文件的关系	核心	铸造合金熔炼 (15 分)	
编制控制文件与车间生产条件的关系	核心	电弧炉熔炼的基本原理	核心
控制文件的形式	核心	碱性与酸性电弧炉的区别	核心
控制文件的分类	核心	碱性电弧炉炼钢熔化过程的操作要求	核心
对铸件结构的要求	核心	碱性电弧炉炼钢熔化期各元素氧化反应	核心
壁厚与铸件质量的关系	核心	碱性电弧炉炼钢氧化期的操作要点	核心
不同材质对铸件最小壁厚的影响	核心	碱性电弧炉炼钢氧化脱碳的方法	核心
不同轮廓尺寸对铸件最小壁厚的影响	核心	碱性电弧炉炼钢还原期造白渣的方法	核心
不同铸造方法对铸件最小壁厚的影响	核心	碱性电弧炉炼钢还原期元素的化学反应	核心
壁厚不均匀对铸件质量的影响	核心	碱性电弧炉炼钢造电石渣的方法	核心
相交壁连接方式的选择	核心	碱性电弧炉还原的操作要求	核心
铸件壁的位置对铸造工艺的影响	核心	中频感应炉熔炼的原理	核心
铸件结构对工艺性的影响	核心	合金元素对铸造碳钢性能的影响	核心
铸件结构与合金的关系	核心	有害元素对铸造碳钢性能的影响	核心
编制铸造作业指导书的方法	核心	合金元素对铸造抗磨钢性能的影响	核心
控制计划的作用	一般	有害元素对铸造抗磨钢性能的影响	核心
编制控制计划的要求	一般	碱性电弧炉氧化法炼钢中合金元素的收得率	核心
编制控制计划的方法	辅助	酸性感应炉炼钢中合金元素的收得率	核心
控制计划应包含的内容	辅助	碱性感应炉炼钢中合金元素的收得率	核心
材料准备 (10 分)		球墨铸铁中常存元素的作用	核心
型砂检验项目的确定原则	核心	蠕墨铸铁中常存元素的作用	核心
型砂含泥量的测试方法	核心	可锻铸铁中常存元素的作用	核心
型砂高温激热性能的试验方法	核心	铸铁的硅铁棒孕育处理	核心
型砂热湿拉强度的试验方法	核心	铸铁的孕育丝孕育处理	核心
流水线生产型砂性能的控制方法	核心	铸铁的随流孕育处理	核心
原砂对型砂芯砂透气性的影响	核心	铸铁的其他孕育处理方法	核心
黏土对型砂芯砂透气性的影响	核心	变频电炉的操作方法	核心
水分对型砂芯砂透气性的影响	核心	铸铁冲天炉熔炼配料	核心
附加物对型砂芯砂透气性的影响	核心	铸造非铁合金熔炼配料	核心
原砂对型砂芯砂强度的影响	核心	铸造中间合金熔炼工艺要点	核心
黏土对型砂芯砂强度的影响	核心		
水分对型砂芯砂强度的影响	核心		

(续)

4

鉴定点及配分	重要程度	鉴定点及配分	重要程度
铸造铝合金液的熔剂精炼	核心	浮动式多触头高压压实的原理	核心
铸造铝合金液的吹气精炼	核心	高压造型的特点	核心
铸造铜合金的精炼	核心	高压造型的应用	核心
铸造镁合金的精炼	核心	ZB3518 型高压造型机的结构	核心
工装设备 (8 分)		ZB3518 型高压造型机的工作过程	核心
冲天炉的结构	核心	射压造型的紧实原理	核心
冲天炉前炉的作用	核心	射压造型的特点	核心
电弧炉的结构	核心	垂直分型无箱射压造型的工艺过程	核心
电弧炉的炉盖类型	核心	垂直分型无箱射压造型的特点	核心
电弧炉电气装置的特征	核心	水平分型脱箱射压造型的工艺过程	核心
中频感应炉的结构	核心	劈模造型的特点	一般
中频感应炉的熔炼原理	核心	劈箱造型的特点	一般
可控硅中频熔炼设备的调试	核心	造型生产线的组成	一般
砂型铸造芯骨的类型	核心	封闭式造型生产线的布置	一般
定位装置的选择	核心	开放式造型生产线的布置	一般
树脂砂造型用模样的特征	核心	活砂造型操作方法	辅助
树脂砂造型用砂箱的选用	核心	活砂造型的特点	辅助
冲天炉的炉身结构和类型	一般	浇注系统设置及浇注 (10 分)	
铸造设备的检修方法	一般	灰铸铁件浇注时间的计算	核心
砂型铸造用烘芯板的类型	一般	型腔中金属液面平均上升速度的计算	核心
砂型铸造型芯的组合工具、工装	一般	内浇道最小截面积的计算	核心
树脂砂芯盒的特点	一般	铸件平均有效静压头高度的计算	核心
树脂砂造型用模板的选用	一般	灰铸铁件浇注系统各部分截面积的比 例关系	核心
工件铸造 (25 分)		球墨铸铁件浇注系统的特点	核心
造型制芯 (15 分)		铝合金铸件浇注系统的特点	核心
劈模造型的操作方法	核心	铸件冒口的设置原则	核心
劈箱造型的操作方法	核心	模数的概念	核心
组芯造型的特点	核心	铸件模数的计算	核心
组芯造型的操作方法	核心	模数法计算铸钢件冒口的原理	核心
地坑造型的特点	核心	模数法计算铸钢件冒口的步骤	核心
地坑造型硬砂床的制备方法	核心	灰铸铁体收缩率数值的确定	核心
地坑造型加固硬砂床的制备方法	核心	铸铁件外冷铁的设置原则	核心
复印法有盖地坑造型方法	核心	铸钢件外冷铁的设置原则	核心
覆盖法有盖地坑造型方法	核心	铸钢件内冷铁的设置原则	核心
有盖地坑造型的定位方法	核心	大型复杂件的浇注方法	核心
有盖地坑造型合型紧固方法	核心	大型复杂件的补浇特点	核心
机械化自动化造型制芯的特点	核心	可锻铸铁件浇注系统的特点	一般
高压造型的概念	核心	铸钢件浇注系统的特点	一般
高压造型机的压头形式	核心		

(续)

鉴定点及配分	重要程度	鉴定点及配分	重要程度
铜合金铸件浇注系统的特点	一般 辅助 辅助	孔洞类缺陷的特征	核心
外冷铁的使用要求		铸钢件缺陷与过程控制的关系	核心
内冷铁的使用要求		组织性能不合格类缺陷的种类	一般
缺陷分析与质量检验 (12 分)	核心 核心 核心 核心 核心 核心 核心 核心 核心 核心 核心 核心 核心 核心 核心	组织性能不合格类缺陷的特征	一般
缺陷分析 (7 分)		生产过程质量控制点的作用	一般
夹杂类缺陷的种类		产品质量分析报告的作用	一般
夹杂类缺陷的特征		质量检验 (5 分)	
多肉类缺陷的种类		铸铁化学成分对组织的影响	核心
多肉类缺陷的特征		铸铁组织的形成	核心
表面缺陷的种类		C、Si 对铸铁组织的影响	核心
表面缺陷的特征		其他元素对铸铁组织的影响	核心
裂纹缺陷的种类		检验规程的概念	一般
裂纹缺陷的特征		编制检验规程的要求	一般
形状差错类缺陷的种类		检验规程的内容	一般
形状差错类缺陷的特征		基体组织对铸铁性能的影响	一般
残缺类缺陷的种类		基体组织对球墨铸铁性能的影响	一般
残缺类缺陷的特征		具有各种基体石墨组织的铸铁力学性能	一般
孔洞类缺陷的种类		的选用	

表 1-2 操作技能鉴定考核重点表

鉴定范围		题 量	比 重	抽题方式	考试类型
基本项目	砂型铸造	1	70	单抽	实操
	特种铸造				
	铸造合金熔炼				
辅助项目	缺陷分析	1	30	必考	实操

表 1-3 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
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 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
选 择	160 题 (0.5 分/题)			80 分	
判 断	40 题 (0.5 分/题)			20 分	20 分
总 分	100 分 (200 题)				

表 1-5 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 1-6 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 1-7 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)				

表 1-8 非标准化理论知识试卷的题型、题量与配分方案（四）

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（1 分/题）			10 分	
选 择	40 题（1.5 分/题）		40 题（1 分/题）	40 分	
判 断	40 题（1 分/题）			40 分	
多 选	共 5 题（10 分/题）			10 分	
总 分	100 分（95 题）				

2. 操作技能试卷的结构

铸造工操作技能考核内容层次结构表见表 1-9。

表 1-9 铸造工操作技能考核内容层次结构表

鉴定范围	基本项目			辅助项目
模 块	砂型铸造	特种铸造	铸造合金熔炼	缺陷分析
题 量	1	1	1	1
比 重	70			30

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、刃具、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. 掌握职业道德的具体要求。



鉴定范围：职业道德基本知识和具体要求

核心知识点

知识点1：市场经济条件下职业道德的功能

重点内容：职业道德在市场经济条件下的功能和作用日益体现出来，主要表现在以下几个方面：

- 1) 职业道德的基本职能是调节职能，调节职业交往中从业人员内部以及从业人员与服务对象间的关系。
- 2) 有助于维护和提高本行业的信誉。
- 3) 促进本行业的发展。责任心是最重要的，而职业道德水平高的从业人员责任心是极强的，因此职业道德能促进本行业的发展。
- 4) 有助于提高全社会的道德水平。

知识点2：企业文化的功能

重点内容：企业文化贯穿于企业生产经营过程的始终，对于社会的进步，企业的发展，以及企业职工积极性、主动性和创造性的发挥都具有重要的功能。具