



国家职业技能鉴定最新指导丛书

磨工 (高级)

国家职业资格证书 **取证问答**



依据 **劳动和社会保障部**
制定的《国家职业标准》要求编写



机械工业出版社
CHINA MACHINE PRESS

郭玲梅 于子立 王建 主编



本书参照磨工国家职业标准（高级），根据国家职业鉴定磨工试题库鉴定要素表，以问答的形式详细介绍了每个鉴定点的理论知识和操作技能，涵盖了机械基础、公差与配合、液压传动知识、磨工专业知识和技能操作指导等相关内容。

本书配有试题选解和模拟试卷，是高级磨工鉴定考试的必备用书，也可供相关的技术人员参考，还可作为职业技能鉴定培训教材使用。

图书在版编目（CIP）数据

磨工（高级）国家职业资格证书取证问答/郭玲梅，于子立，王建主编. —北京：机械工业出版社，2011.4

（国家职业技能鉴定最新指导丛书）

ISBN 978-7-111-34153-6

I. ①磨… II. ①郭… ②于… ③王… III. ①磨削—职业技能鉴定—问题解答 IV. ①TG58-44

中国版本图书馆 CIP 数据核字（2011）第 066375 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 王晓洁 责任编辑：王晓洁 张振勇

版式设计：霍永明 责任校对：申春香

封面设计：饶 薇 责任印制：乔 宇

北京汇林印务有限公司印刷

2011 年 6 月第 1 版第 1 次印刷

184mm×260mm 18.25 印张·448 千字

0001—3000 册

标准书号：ISBN 978-7-111-34153-6

定价：38.00 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

读者购书热线：(010) 88379203

封面无防伪标均为盗版

前 言

《国务院关于大力推进职业教育改革与发展的决定》中明确指出：“要严格实施就业准入制度，加强职业教育与劳动就业的联系”。职业资格证书已逐步成为就业的通行证，是通向就业之门的金钥匙。国家职业资格证书的取证人员日益增多，为了更好地服务于就业，推动职业资格证书制度的实施和推广，加快技能人才的培养，丛书编委会组织有关专家、学者和高级技师编写了一套《国家职业资格证书取证问答》丛书，为广大的取证人员提供了有价值的参考资料。

在该丛书的编写过程中，我们始终坚持以下几个原则：一、严格遵照国家职业标准中关于各专业和各等级的标准，坚持标准化，力求使内容覆盖职业技能鉴定的各项要求；二、坚持以培养技能人才为方向，从职业（岗位）分析入手，紧紧围绕考核内容，以国家技能鉴定题库作为丛书的编写重点，系统而又全面，注重理论联系实际，力求满足各个级别取证人员的需求，突出教材的实用性；三、内容新颖，突出时代感，较多地采用新知识、新技术、新工艺、新方法等，树立以取证人员为主体的编写理念，力求使丛书的内容有所创新，使教材简明易懂，为广大的读者所用。

我们真诚地希望该套丛书成为取证人员的良师益友，为广大的取证人员服务。一书在手，证书可求。

由于本丛书涉及内容较多，新技术、新装备发展较迅速，加之作者水平有限，我们恳请广大读者对该套丛书提出宝贵的意见和建议，以便修订时加以完善。

编 者

目 录

前言

基础知识单元

鉴定范围 1	职业道德	1
鉴定点 1	职业道德的基本内涵	1
鉴定点 2	市场经济条件下职业道德的功能	1
鉴定点 3	企业文化的功能	2
鉴定点 4	职业道德对增强企业凝聚力、竞争力的作用	3
鉴定点 5	职业道德是人生事业成功的保证	4
鉴定点 6	文明礼貌的具体要求	5
鉴定点 7	爱岗敬业的具体要求	5
鉴定点 8	对诚实守信基本内涵的理解	6
鉴定点 9	办事公道的具体要求	6
鉴定点 10	勤俭节约的现代意义	7
鉴定点 11	企业员工遵纪守法的要求	8
鉴定点 12	团结互助的基本要求	9
鉴定点 13	创新的道德要求	9
鉴定范围 2	识图与公差配合	11
鉴定点 1	图样的基本知识	11
鉴定点 2	正投影的基本原理	11
鉴定点 3	三视图的形成及其投影规律	12
鉴定点 4	截割体的三视图	12
鉴定点 5	组合体三视图的画法、读法和尺寸分析	12
鉴定点 6	局部视图的画法	13
鉴定点 7	斜视图的画法	13
鉴定点 8	旋转视图的画法	14
鉴定点 9	剖视图的画法	14
鉴定点 10	剖视图中常用的剖切方法	15
鉴定点 11	断面图的画法	15
鉴定点 12	局部放大图的画法	16
鉴定点 13	简化画法的画法	16
鉴定点 14	互换性、加工误差和公差的概念	17
鉴定点 15	公差的基本术语及定义	17
鉴定点 16	标准公差与公差等级的概念及代号	18
鉴定点 17	基本偏差的概念及代号	19

鉴定点 18	公差带代号的组成	19
鉴定点 19	尺寸偏差的计算	19
鉴定点 20	基准制的选择原则	20
鉴定点 21	配合的配合代号	20
鉴定点 22	未注公差的线性尺寸的公差	21
鉴定点 23	公差与配合代号的识读方法	21
鉴定点 24	公差与配合代号在图样上的标注方法	22
鉴定点 25	形位公差种类	23
鉴定点 26	形位公差带的知识	23
鉴定点 27	形位公差的标注	24
鉴定点 28	表面粗糙度的概念	25
鉴定点 29	表面粗糙度对零件使用性能的影响	25
鉴定点 30	表面粗糙度的评定参数	26
鉴定点 31	表面粗糙度的符号与标注方法	26
鉴定范围 3	常用材料与热处理	28
鉴定点 1	金属材料的力学性能	28
鉴定点 2	金属材料的工艺性能	29
鉴定点 3	杂质元素对钢的影响	29
鉴定点 4	碳素钢的分类	29
鉴定点 5	常用碳素钢的用途	30
鉴定点 6	合金钢的用途	30
鉴定点 7	常用合金结构钢的用途	31
鉴定点 8	常用合金结构钢的性能	31
鉴定点 9	常用合金工具钢的用途	32
鉴定点 10	常用合金工具钢的性能	32
鉴定点 11	特殊性能钢的用途	32
鉴定点 12	铸铁的分类	33
鉴定点 13	灰铸铁的化学性能	33
鉴定点 14	灰铸铁的孕育处理与性能	34
鉴定点 15	灰铸铁的用途	34
鉴定点 16	可锻铸铁的化学成分	35
鉴定点 17	可锻铸铁的用途	35
鉴定点 18	球墨铸铁的化学性能	35
鉴定点 19	球墨铸铁的用途	35
鉴定点 20	热处理的定义	36
鉴定点 21	退火的定义	37
鉴定点 22	正火的定义	37
鉴定点 23	淬火的定义	37
鉴定点 24	淬火的工艺简介	38
鉴定点 25	回火的定义	39
鉴定点 26	回火的应用	39
鉴定点 27	钢表面改性热处理的主要方法	40
鉴定点 28	铝的性能	40

鉴定点 29	铝合金的分类	41
鉴定点 30	铝合金的化学成分	41
鉴定点 31	纯铜的性能	42
鉴定点 32	黄铜的性能	42
鉴定点 33	青铜的用途	42
鉴定点 34	轴承合金的性能特点	43
鉴定点 35	锡基轴承合金的特点	43
鉴定点 36	铅基轴承合金的特点	43
鉴定点 37	常用塑料的性能	44
鉴定点 38	常用橡胶的性能	44
鉴定范围 4	机械传动基础知识	46
鉴定点 1	带传动的工作原理	46
鉴定点 2	带传动的应用	46
鉴定点 3	链传动的组成	47
鉴定点 4	链传动的应用	47
鉴定点 5	齿轮传动的组成	48
鉴定点 6	齿轮传动的应用	48
鉴定点 7	螺旋传动的组成	49
鉴定点 8	螺旋传动的种类	49
鉴定范围 5	刀具夹具知识	51
鉴定点 1	刀具材料应具备的性能	51
鉴定点 2	刀具材料的种类	51
鉴定点 3	碳素工具钢、合金工具钢的特点	51
鉴定点 4	高速钢的特点	52
鉴定点 5	常用高速钢的牌号	52
鉴定点 6	硬质合金的特点	52
鉴定点 7	硬质合金的牌号	53
鉴定点 8	切削运动和形成的表面	53
鉴定点 9	车刀的组成	54
鉴定点 10	刀具的辅助平面	54
鉴定点 11	刀具切削部分的几何角度	55
鉴定点 12	切削要素	56
鉴定点 13	车削加工的特点	57
鉴定点 14	铣刀的种类	57
鉴定点 15	铣削的方式	58
鉴定范围 6	常用量具及设备维护	59
鉴定点 1	常用游标量具的用途	59
鉴定点 2	游标卡尺的结构	59
鉴定点 3	游标卡尺的读数原理	59
鉴定点 4	游标卡尺的使用	60
鉴定点 5	千分尺的种类	60
鉴定点 6	千分尺的读数原理	61

鉴定点 7	千分尺的使用	61
鉴定点 8	指示表的用途	62
鉴定点 9	指示表的使用	62
鉴定点 10	游标万能角度尺的用途	63
鉴定点 11	游标万能角度尺的使用方法	63
鉴定点 12	游标万能角度尺的种类	64
鉴定点 13	机床的种类	64
鉴定点 14	机床的用途	65
鉴定范围 7	典型零件的加工工艺过程	66
鉴定点 1	轴类零件的分析	66
鉴定点 2	轴类零件的加工工艺过程	66
鉴定点 3	箱体类零件的分析	68
鉴定点 4	箱体类零件的加工工艺过程	68
鉴定点 5	直齿圆柱齿轮的分析	72
鉴定点 6	直齿圆柱齿轮的加工工艺过程	72
鉴定范围 8	润滑剂与切削液	74
鉴定点 1	润滑剂的作用	74
鉴定点 2	润滑剂的种类	74
鉴定点 3	润滑脂的适用场合	74
鉴定点 4	常用的固体润滑剂的适用场合	75
鉴定点 5	切削液的作用	75
鉴定点 6	切削液的种类	76
鉴定范围 9	钳工基础知识	77
鉴定点 1	划线工具及其作用	77
鉴定点 2	划线的方法	77
鉴定点 3	分度头的传动原理	78
鉴定点 4	錾削的定义	78
鉴定点 5	錾削的方法	79
鉴定点 6	錾削的注意事项	79
鉴定点 7	手锯锯条的安装方法	79
鉴定点 8	锯削的基本方法	80
鉴定点 9	锯削的要求	80
鉴定点 10	锉刀的保养	81
鉴定点 11	锉刀的使用	81
鉴定点 12	平面、曲面的锉削方法	82
鉴定点 13	麻花钻的结构	82
鉴定点 14	钻头的刃磨方法	83
鉴定点 15	钻孔、扩孔、铰孔的方法	83
鉴定点 16	铰刀的特点	84
鉴定点 17	铰孔的方法	85
鉴定点 18	螺纹的基本尺寸和代号	85
鉴定点 19	内螺纹的加工工具与加工方法	85

VIII

鉴定点 20	外螺纹的加工工具与加工方法	86
鉴定范围 10	电气知识	87
鉴定点 1	基本电器元件符号	87
鉴定点 2	刀开关的用途	89
鉴定点 3	转换开关的用途	90
鉴定点 4	断路器的用途	92
鉴定点 5	主令电器的用途	92
鉴定点 6	接触器的用途	94
鉴定点 7	常用低压熔断器的用途	96
鉴定点 8	热继电器的用途	97
鉴定点 9	使用万用表的注意事项	98
鉴定点 10	使用钳形电流表的注意事项	98
鉴定点 11	电动机的应用范围	99
鉴定点 12	三相笼型异步电动机的结构及使用	99
鉴定点 13	变压器的用途和工作原理	100
鉴定范围 11	安全文明生产、环保与质量管理	101
鉴定点 1	安全文明生产的基本要求	101
鉴定点 2	机械安全防护知识	101
鉴定点 3	环境保护法的知识	102
鉴定点 4	工业企业对环境污染的防治	102
鉴定点 5	环境和环境污染的概念	103
鉴定点 6	企业的质量方针	104
鉴定点 7	岗位的质量要求	104
鉴定点 8	岗位的质量保证措施与责任	105

应知单元

鉴定范围 1	液压传动与液压系统	106
鉴定点 1	液压传动的工作原理	106
鉴定点 2	液压系统的组成	106
鉴定点 3	M1432A 型万能外圆磨床液压传动系统可实现的运动和动作	107
鉴定点 4	压力阀在液压系统中的作用	108
鉴定点 5	方向阀在液压系统中的作用	108
鉴定范围 2	制定加工工艺	110
鉴定点 1	工艺过程的概念	110
鉴定点 2	工艺过程的组成	110
鉴定点 3	工序的内容	110
鉴定点 4	工步的内容	111
鉴定点 5	安装的内容	111
鉴定点 6	工位的内容	111
鉴定点 7	制定工艺规程的原则	112
鉴定点 8	加工余量的分配原则	112
鉴定点 9	数控磨床的结构特点	113

鉴定点 10	数控磨床与普通磨床的结构区别	113
鉴定点 11	数控磨床的工艺制定	114
鉴定点 12	M1432A 型万能外圆磨床头架主轴的磨削工艺分析	114
鉴定点 13	M1432A 型万能外圆磨床头架主轴的磨削工艺编制	115
鉴定点 14	磨削精密主轴内锥孔采取的措施	116
鉴定点 15	精密蜗杆的磨削工艺	117
鉴定点 16	精密蜗杆磨削的注意事项	118
鉴定范围 3	工件的定位和装夹	119
鉴定点 1	组合夹具的结构	119
鉴定点 2	组合夹具的特点	119
鉴定点 3	组合夹具的元件	120
鉴定点 4	机床误差对加工精度的影响	120
鉴定点 5	工艺系统变形对加工精度的影响	120
鉴定点 6	装夹误差对加工精度的影响	121
鉴定范围 4	磨具与量具	122
鉴定点 1	新型磨具的种类	122
鉴定点 2	新型磨具的用途	122
鉴定点 3	圆度仪的种类	123
鉴定点 4	圆度仪的用途	123
鉴定点 5	圆度仪的工作原理	124
鉴定点 6	表面粗糙度仪的用途	125
鉴定点 7	光切显微镜的原理	125
鉴定点 8	光切显微镜的测量方法	126
鉴定点 9	干涉显微镜的用途	127
鉴定点 10	2201 型电动轮廓仪的组成	127
鉴定点 11	2201 型电动轮廓仪的测量方法	128
鉴定范围 5	设备维护保养	129
鉴定点 1	磨床精度的检验项目	129
鉴定点 2	磨床精度对加工精度的影响	129
鉴定点 3	传动带打滑或传动过程中产生敲打声的故障排除方法	130
鉴定点 4	砂轮主轴产生过热现象的故障排除方法	131
鉴定点 5	磨床应进行调整的内容	132
鉴定点 6	磨床横向进给机构不准确的故障排除方法	132
鉴定点 7	液压系统工作时有噪声和振动的故障排除方法	132
鉴定点 8	工作台运动时产生爬行的故障排除方法	134
鉴定点 9	工作台往复运动不一致的故障排除方法	135
鉴定点 10	电动机不能正常启动的原因	135
鉴定点 11	磨床静态精度的含义	136
鉴定点 12	磨床液压系统精度对加工精度的影响	136
鉴定点 13	头架精度对加工精度的影响	137
鉴定点 14	电动机在启动时发出嗡嗡声的原因	137
鉴定范围 6	外圆磨削	138

X

鉴定点 1	超精密磨削的原理	138
鉴定点 2	超精密磨削砂轮圆周速度的选择方法	138
鉴定点 3	超精密磨削工件圆周速度的选择方法	138
鉴定点 4	超精密磨削工件纵向进给量的选择方法	139
鉴定点 5	超精密磨削磨削深度的选择方法	139
鉴定点 6	超精密磨削对切削液的要求	140
鉴定点 7	超精密磨削砂轮的选择	140
鉴定点 8	超精密磨削对机床的要求	141
鉴定点 9	超精密磨削对金刚石修正器的要求	141
鉴定点 10	超精密磨削的工艺要求	142
鉴定点 11	超精密磨削时磨削指示仪的配置	142
鉴定点 12	超精密磨削切削液过滤装置的常见形式	142
鉴定点 13	无心外圆磨削的特点	143
鉴定点 14	无心外圆磨削的基本原理	143
鉴定点 15	无心外圆磨削的方法	144
鉴定点 16	无心外圆磨削时, 工件表面粗糙度达不到要求的原因	145
鉴定点 17	无心外圆磨削时, 工件有椭圆度的原因	145
鉴定点 18	无心外圆磨削时, 工件呈棱圆的原因	145
鉴定点 19	无心外圆磨削时, 工件表面有鱼鳞斑条纹的原因	146
鉴定点 20	无心外圆磨削时, 工件表面出现烧伤的原因	146
鉴定范围 7	内孔磨削	147
鉴定点 1	深孔磨削的装夹定位方法	147
鉴定点 2	深孔磨削切削用量的选择	147
鉴定点 3	深孔磨削应采用的技术措施	148
鉴定点 4	特殊结构的内圆磨具	148
鉴定点 5	精密主轴轴承内孔磨削工艺分析	149
鉴定点 6	深孔磨削砂轮的选择与修整	149
鉴定点 7	深孔磨削时用专用夹具装夹工件的常见形式	151
鉴定点 8	磨削小孔的注意事项	152
鉴定点 9	齿轮孔的磨削方法	152
鉴定点 10	精密套筒磨削工艺的特点	153
鉴定点 11	内圆表面磨削检验精度的方法	154
鉴定点 12	磨削阶梯孔工件应注意的安全技术问题	155
鉴定范围 8	平面磨削	156
鉴定点 1	精基准的选择原则	156
鉴定点 2	根据工件安装特点, 选择平面磨削的方法	156
鉴定点 3	垂直面磨削的注意事项	157
鉴定点 4	用垫纸法磨削垂直面的方法	158
鉴定点 5	用精密 V 形块装夹工件磨削平面的特点	158
鉴定点 6	平面磨削工件尺寸超差的原因	159
鉴定点 7	磁性吸盘的分类	159
鉴定点 8	平面磨削表面烧伤的原因	160
鉴定范围 9	刀具刃磨	161

鉴定点 1	刃磨刀具应达到的要求	161
鉴定点 2	错齿三面刃铣刀圆周齿的刃磨方法	161
鉴定点 3	错齿三面刃铣刀端面刃的刃磨方法	162
鉴定点 4	外圆度磨削刃后面的刃磨方法	163
鉴定点 5	端面切削刃后面的刃磨方法	163
鉴定点 6	错齿三面刃铣刀磨削磨具的选择与修整	164
鉴定点 7	用干磨法刃磨刀具的原因	164
鉴定范围 10	螺纹磨削	165
鉴定点 1	磨削精密丝杠的工艺要求	165
鉴定点 2	校正尺的修正	165
鉴定点 3	精密丝杠磨削使用温控措施的方法	166
鉴定点 4	精密丝杠磨削螺旋线误差大的解决方法	167
鉴定点 5	精密丝杠磨削中径误差大的解决方法	167
鉴定点 6	精密丝杠磨削丝杠螺距相邻误差大的解决方法	168
鉴定点 7	精密丝杠磨削螺距累积误差大的解决方法	168
鉴定点 8	精密丝杠磨削消除和减小牙型误差的方法	169
鉴定点 9	精密丝杠磨削螺纹表面有波纹的解决方法	169
鉴定点 10	解决精密丝杠磨削弯曲的方法	170
鉴定点 11	磨削热对精密丝杠的精度影响	170
鉴定点 12	螺旋线误差大对精密丝杠的精度影响	171
鉴定点 13	丝杠中径误差大对精密丝杠的精度影响	171
鉴定点 14	丝杠螺距相邻误差大对精密丝杠的精度影响	172
鉴定点 15	螺距累积误差大对精密丝杠的精度影响	172
鉴定点 16	螺纹表面有波纹对精密丝杠的精度影响	172
鉴定点 17	精密丝杠的概念	173
鉴定点 18	机床母丝杠温度的控制	173
鉴定范围 11	内、外径及长度、深度检验	174
鉴定点 1	高精度主轴同轴度的检测方法	174
鉴定点 2	电动测量的特点	174
鉴定点 3	气动测量的特点	174
鉴定点 4	最大实体原则	175
鉴定点 5	面对面对称度误差的检测方法	175
鉴定点 6	面对线对称度误差的检测方法	176
鉴定点 7	线面对称度误差的检测方法	177
鉴定点 8	综合量规检验线的位置度误差的使用方法	178
鉴定点 9	跳动误差的检测原则	179
鉴定点 10	测量内圆表面径向圆跳动误差的方法	180
鉴定点 11	检测内、外圆柱表面间的径向圆跳动误差的方法	181
鉴定点 12	检测以外圆柱面轴线为基准的端面圆跳动误差的方法	182
鉴定点 13	检测以孔的轴线为基准的端面圆跳动误差的方法	183
鉴定点 14	检测斜向圆跳动误差的方法	184
鉴定点 15	检测径向全跳动误差的方法	184
鉴定点 16	检测端面全跳动误差的方法	185

XII

鉴定点 17	精密主轴的精度	185
鉴定点 18	电动测量的作用	186
鉴定点 19	电动量仪的种类	186
鉴定点 20	气动测量的作用	187
鉴定点 21	气动测量的工作原理	187
鉴定点 22	外圆柱面径向圆跳动误差的检测方法	187
鉴定范围 12	锥度的检验	189
鉴定点 1	高精度锥体的检测方法	189
鉴定点 2	高精度内锥体的检测方法	189
鉴定点 3	磨削圆锥面不准确的主要原因	190
鉴定点 4	磨削圆锥素线不直的原因	190
鉴定点 5	锥度检验不准确对圆锥度的影响	191
鉴定点 6	磨削圆锥面锥度不准确的解决办法	191
鉴定点 7	外圆锥螺纹中径的测量方法	192
鉴定点 8	外圆锥螺纹螺距的测量方法	192
鉴定点 9	正弦规的使用	192
鉴定点 10	用正弦规检验高精度锥体的方法	192
鉴定点 11	电感测微仪的测量方法	194
鉴定点 12	钢球测量的作用	194
鉴定点 13	钢球测量的方法	195
鉴定点 14	用正弦规和电感测微仪测量高精度锥体的方法	196
鉴定范围 13	螺纹的检验	197
鉴定点 1	精密丝杠磨削时主轴系统对其精度的影响	197
鉴定点 2	高精度丝杠中径的检测方法	197
鉴定点 3	高精度丝杠螺距的检测方法	198
鉴定点 4	高精度丝杠牙型角的检测方法	198
鉴定点 5	齿轮磨削齿面粗糙度差的原因	199
鉴定点 6	齿轮磨削齿形精度差的原因	199
鉴定点 7	齿轮磨削相邻齿距精度超差的原因	200
鉴定点 8	齿轮磨削齿距累积精度超差的原因	201
鉴定点 9	齿轮磨削齿向精度超差的原因	201
鉴定点 10	解决齿轮磨削齿面粗糙度差的方法	202
鉴定点 11	解决齿轮磨削齿形精度差的方法	202
鉴定点 12	解决齿轮磨削相邻齿距精度超差的方法	203
鉴定点 13	解决齿轮磨削齿距累积精度超差的方法	203
鉴定点 14	解决齿轮磨削齿向精度超差的方法	204
 应会单元 		
鉴定点 1	磨削砂轮主轴	205
鉴定点 2	磨削气门轴套	208
鉴定点 3	磨削 V 形块	211
鉴定点 4	磨削内圆磨具主轴	214
鉴定点 5	磨削方轴	217

鉴定点 6 磨削螺纹磨床主轴	220
鉴定点 7 磨削套	224
鉴定点 8 磨削精密主轴	226
鉴定点 9 磨削精密机床梯形螺纹丝杠	230
考核重点	234
模拟试卷	247
高级磨工理论知识试卷	248
高级磨工理论知识试卷答案	270
高级磨工操作技能考核准备通知单	271
高级磨工操作技能考核试卷	272
参考文献	275

基础知识单元

鉴定范围1 职业道德

鉴定点1 职业道德的基本内涵

鉴定要求：掌握职业道德的基本内涵。

问：什么是职业道德？

答：职业道德是指人们在特定的职业活动中应遵循的行为规范的总和，涵盖了从业人员的服务对象、职业与职工、职业与职业之间的关系。不同的职业有不同的职业道德，如教师有师德，医生有医德，官员有官德。每一种职业的职业道德都反映出本职业的职业心理、职业习惯、职业传统和职业理想。

试题选解：

职业道德就是人们在（ ）的职业活动中应遵循的行为规范的总和。

(A) 特定 (B) 所有 (C) 一般 (D) 规定

解：根据职业道德的基本内涵，职业道德就是人们在特定的职业活动中应遵循的行为规范的总和。所以正确答案应选 A。

鉴定点2 市场经济条件下职业道德的功能

鉴定要求：掌握市场经济条件下职业道德的功能和作用。

问：市场经济条件下职业道德的功能和作用有哪些？

答：顺应世界历史发展的潮流，适应我国建设有中国特色社会主义的需要，在全党和全国人民的共同努力下，我国已初步建立了社会主义市场经济体制，而市场经济的发展，迫切要求各行各业加强职业道德的建设，以保证社会主义市场经济健康有序地发展。职业道德在市场经济条件下的功能和作用日益体现出来，表现在：

1) 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。职业道德的基本职能是调节职能。它一方面可以调节从业人员内部的关系，即运用职业道德规范约束内部人员的行为，促进人们的行为规范化，促进内部人员的团结与合作。如职业道德规范要求各行各业的从业人员都要团结、互助、爱岗、敬业，齐心协力地为发展本行业、本职业服务。另一方面职业道德又可以调节从业人员和服务对象之间的关系。如职业道德规定了制造产品的工人要怎样对用户负责；营销人员怎样对顾客负责；医生怎样对病人负责；教师怎样对学生负责等。

2) 有助于维护和提高本行业的信誉。一个行业、一个企业的信誉是指企业及其产品等

服务在社会公众中的信任程度，提高企业的信誉主要是靠产品质量和服务质量，而从业人员职业道德水平高是产品质量和服务质量的有效保证。若从业人员职业道德水平不高，很难提供优质的服务。

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。职业道德是整个社会道德的主要内容。职业道德一方面涉及每个从业者如何对待职业，如何对待工作，同时也是一个从业人员的生活态度、价值观念的表现，是一个人的道德意识、道德行为发展的成熟阶段，具有较强的稳定性和连续性；另一方面，职业道德也是一个职业集体，甚至是一个行业全体人员的行为表现，如果每个行业，每个职业集体都具备优良的道德，对整个社会道德水平的提高肯定会发挥重要作用。

试题选解：

在市场经济条件下，职业道德具有（ ）的社会功能。

- (A) 鼓励人们自由选择职业 (B) 遏制牟利最大化
(C) 促进人们的行为规范化 (D) 最大限度地克服人们受利益驱动

解：职业道德的基本社会职能是规范调节功能，即调节企业职工内部的关系，也就是运用职业道德规范约束人们的行为，促进人们行为的规范化。此外，职业道德具有维护，提高本行业的信誉，促进本行业发展，提高全社会的道德水平的功能及作用。所以正确答案应选 C。

鉴定点 3 企业文化的功能

鉴定要求：熟悉企业文化的功能。

问：企业文化的功能有哪些？

答：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、企业的发展和企业职工积极性、主动性、创造性的发挥都具有重要的功能。

1) 自律功能。企业既是一种经济性组织，又是一种社会性组织，企业在追求利润最大化的生产经营过程中，既会给社会、消费者以及企业职工队带来一定的利益，也有可能给社会、消费者和职工带来一定的危害。企业若有一种高层次的企业文化，就会提高自律意识，就不会偏离为消费者和社会利益服务的方向，就会自觉克制和避免有可能带来危害的行为。

2) 导向功能。企业作为社会后机体的一部分，与社会的各个层面有着广泛而密切的联系，企业文化的价值观念会通过企业的生产经营行为、广告宣传行为、职工和社会行为以及企业产品而传递，辐射到社会的各个层面，对社会的价值观念起着导向作用。高层次的企业文化能够对社会价值观起到整体推进作用，形成文化价值观的良性循环，促进整个社会价值观特别是思想道德水平的提高；而低劣的企业价值观念则会形成文化价值观的恶性循环，导致社会道德水平的下降。

3) 整合功能。现代化企业往往规模巨大，内部层次、部门以及人员众多，不仅每一个部门，每一个职工都有与企业整体利益不同的独立利益，而且不同的职工其价值观念、思维

方式和行为习惯也各不相同，因此，企业内部若没有一种强大的力量整合、凝聚职工的人心，企业内部就会不断发生矛盾和冲突。企业文化对企业就具有这种整合功能，它有利于提高企业广大职工的凝聚力。一方面，企业文化有利于抑制个人脱离企业集体的离心倾向，增强人们的整体意识、集体归属感和集体责任感；另一方面，企业文化有利于协调企业内部不同层次之间、不同部门之间职工人员的各种关系，及时消除分歧，化解矛盾，从而增强企业的合力。

4) 激励功能。已经有丰富的理论和大量的经验证明，金钱亦非人们生活和工作的唯一动力，远大理想、实现人生价值、渴求受到尊重和爱也是激励人们努力工作和奋斗的重要动力。企业崇高的文化价值理念本身就是要求尊重、关心、爱护职工，它也有利于职工树立远大的理想和正确的人生观、价值观，因而能有效地激发职工的积极性、主动性和创造性。

试题选解：

为了促进企业的规范化发展，需要发挥企业文化的（ ）功能。

(A) 娱乐 (B) 主导 (C) 决策 (D) 自律

解：企业文化具有自律、导向、整合、激励等功能。所以正确答案应选 D。

鉴定点 4 职业道德对增强企业凝聚力、竞争力的作用

鉴定要求：懂得职业道德对增强企业凝聚力的作用及对提高企业的竞争力的作用。

问：职业道德怎样增强企业的凝聚力？职业道德为什么可以提高企业的竞争力？

答：职业道德通过协调职工之间的关系、职工与领导之间的关系、职工与企业之间的关系，起着增强企业凝聚力的作用。

职业道德可以提高企业的竞争力，原因在于：

1) 职业道德有利于企业提高产品和服务质量。产品和服务质量是企业的生命，任何企业若不能保证它新提供的产品和服务的质量，那么这个企业即使暂时赢得了很大的利润，最终仍摆脱不了破产和倒闭的命运。因此，企业要提高产品的质量，给顾客提供优质的服务，就必须重视职工职业道德的教育和提高。

2) 职业道德可以降低产品成本，提高劳动生产率和经济效益。企业在生产经营过程中，从基本设备的添置，原材料的购入，产品的生产，一直到产品的销售，需要花费很多的成本。企业如果能有效地降低产品的成本，就可以提高企业的利润率，从而提高产品在市场上的竞争力，保证企业的发展和繁荣，而要降低产品的成本，就要求职工必须具有较高的职业道德。

3) 职业道德可以促进企业技术进步。在当今激烈竞争的新形势下，新技术、新产品的开发关系着企业的生死存亡，谁抢先推出新产品，谁就能占领市场，在竞争中获胜。企业能否开发出新技术、新产品，关键看企业职工是否具有创新意识、创新能力和创新动力，而职工具有良好的职业道德，有利于职工提高创新能力，有利于企业技术进步。

4) 职业道德有利于企业根据良好形象，创造企业名牌。一种商品品牌不仅标志着这种商品质量的高低，标志着人们对这种商品信任度的高低，而且蕴涵着一种文化品位，代表着一种消费层次。因此，任何一个有长远发展战略眼光的企业，没有不竭尽全力以期创造出其

著名品牌的，而无论是塑造企业良好形象，还是创造企业著名品牌，都离不开职工的职业道德，都需要职工良好的职业道德作支撑。

试题选解：

职业道德通过（ ），起着增强企业凝聚力的作用。

- (A) 协调员工之间的关系 (B) 增加职工福利
(C) 为员工创造发展空间 (D) 调节企业与社会关系

解：职业道德通过协调职工之间的关系、职工与领导的关系、职工与企业的关系，起着增强企业凝聚力的作用。所以正确答案应选 A。

鉴定点 5 职业道德是人生事业成功的保证

鉴定要求：懂得职业道德是人生事业成功的保证。

问：为什么说职业道德是人生事业成功的保证？

答：职业道德是人生事业成功的保证可以从以下几个方面来说明：

1) 没有职业道德的人干不好任何工作。一个人的成功固然需要知识和智慧，然而对自己所从事的工作如果没有极大的热情，没有持之以恒、艰苦奋斗的敬业精神以及开拓创新的进取精神，即使再聪明的人也会与成功失之交臂。因此，无论什么人，只要他想成就一定的事业，就离不开职业道德。

2) 职业道德是人事业成功的重要条件。因为随着社会的进步，人们生活水平的提高往往是从人们享受的产品和服务的质量中得到具体体现的，而产品和服务质量取决于生产质量和服务水平，生产质量和服务水平的高低又取决于人的职业技能和职业道德，在日益激烈的市场竞争中，产品的质量和服务的水平是企事业单位得以生存的重要因素，因此，越来越多的企事业单位开始注重提高单位职工的职业道德。

一个成功的企业需要从业员工具备这种职业道德，同样，一个人如果想取得一定的成就，也需要具备良好的职业道德。

3) 每一个成功的人往往都有较高的职业道德。职业道德反映一定的经济要求。当职业道德具体体现在一个人的职业生活中的时候，它就具体内化并表现为职业品格。在每一个成功的人身上，这些品格包括职业理想、进取心、责任感、意志力和创新精神都得到了充分的体现。这些品格的发挥程度与事业成功的程度是紧密相连的。

试题选解：

正确阐述职业道德与人的事业的关系的选项是（ ）。

- (A) 没有职业道德的人不会获得成功
(B) 要取得事业的成功，前提条件是要有职业道德
(C) 事业成功的人往往并不需要较高的职业道德
(D) 职业道德是获得事业成功的重要条件

解：职业道德是事业成功的保证原因在于没有职业道德的人干不好任何工作；职业道德是人事业成功的重要条件，每一个成功的人往往都有较高的职业道德。职业道德是人事业成功的重要条件正确阐述了职业道德与人的事业的关系。所以正确答案应选 D。