**2022年沈阳市公开招聘中等职业学校**

**专业课教师面试实践操作题目二**

**一、招聘单位**

沈阳市化工学校

**二、招聘岗位**

00008中职机电一体化专业课教师

**三、实践操作题目**

四方锉配

**四、操作要求**

**工作任务：**

本项目主要是利用考试现场提供的设备、工量具和毛坯，以手工工具为主，对一组零件进行钳加工操作。以工具钳工为标准，主要包括划线、锯削、锉削、钻孔、扩孔、锪孔、铰孔、攻丝、镶配、技术测量、安全操作规范等钳加工基本技能。要求应试人员具备一定的计算、手工操作、设备应用、质量检测等技术能力。

实践操作时间总时长为240分钟。

具体的实践操作流程安排如下：

检录

抽签

入场和安全教育

熟悉考位

下发毛坯

操作开始

操作结束

上交加工件

整理

清扫工作台和场地

**五、技术规范**

（一）考试标准

按照《工具钳工国家职业标准》中规定的国家职业资格四级(中级工)要求实施。

（二）操作技能考核材料

考场提供毛坯并印有标识，件1外形尺寸为70.5mm\*40.5mm\*8mm,件2外形尺寸为40.5mm\*20.5mm\*8mm,尺寸公差±0.05mm。（材质为45#钢,出厂后未做任何热处理)。

**六、技术平台**

（一） 实践操作设备（考场准备）

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名 称 | 规格型号 | 单位 | 数量 |
| 1 | 划线平台 | 600×600 | 台 | 1台/人 |
| 2 | 方箱 | 200×200 | 个 | 1个/人 |
| 3 | 钳工工作台 | 1500×800×900 | 台 | 1个/人 |
| 4 | 机用平口钳 | 125毫米(钳口宽) | 台 | 3（1台/3-4人） |
| 5 | 台虎钳 | 150毫米(钳口宽) | 台 | 1台/人 |
| 6 | 台式钻床 | Z516 | 台 | 3（1台/3-4人） |
| 7 | 砂轮机 | MQ3025 | 台 | 1（共用） |

1. 实践操作工、量、刃具（考场准备，每人一套）

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 类型 | 名称 | 规格 | 精度 | 单位 | 数量 |
| 1 | 量具 | 游标高度尺 | 0-300 | 0.02 | 把 | 1 |
| 2 | 游标卡尺 | 0—150 | 0.02 | 把 | 1 |
| 3 | 千分尺 | 0—25 | 1级 | 把 | 1 |
| 4 | 25—50 | 1级 | 把 | 1 |
| 5 | 50—75 | 1级 | 把 | 1 |
| 6 | 塞规 | Φ8H7 |  | 把 | 1 |
| 7 | 螺纹塞规 | M10-6H |  | 把 | 选用 |
| 8 | 刀口直角尺 | 125×80 | 1级 | 把 | 1 |
| 9 | 万能角度尺 | 0°—320° |  | 把 | 1 |
| 10 | 塞尺 | 0.02—1 |  | 套 | 1 |
| 11 | 量块 | 83块 | 1级 | 套 | 选用 |
| 12 | 正弦规 | 100mm | 1级 | 块 | 选用 |
| 13 | 杠杆百分表 | 0-0.8 |  | 块 | 选用 |
| 14 | 磁力表座 | 自定 |  | 个 | 选用 |
| 15 | 工具 | 粗齿平板锉 | 300mm |  | 支 | 1 |
| 16 | 中齿方锉 | 200mm |  | 支 | 1 |
| 17 | 中齿平板锉 | 250mm |  | 支 | 2 |
| 18 | 细齿平板锉 | 200mm |  | 支 | 2 |
| 19 | V型架 | 自定 |  | 个 | 1（选用） |
| 20 | 什锦锉 | 10支 |  | 套 | 1 |
| 21 | 锯 弓 | 可调式 |  | 把 | 1 |
| 22 | 锯 条 | 24齿(中齿) |  | 根 | 若干 |
| 23 | 划针 | 自定 |  | 个 | 1 |
| 24 | 样冲 | 自定 |  | 个 | 1 |
| 25 | 手锤 | 0.5磅 |  | 把 | 1 |
| 26 | 科学计算器 |  |  | 个 | 1 |
| 27 | 毛刷 | 自定 |  | 个 | 1 |
| 28 | 等高垫铁 | 平口钳适用 |  | 对 | 1 |
| 29 | 铰杠 | Φ8铰刀适用 |  | 个 | 1 |
| 30 | 铝制软钳口 | 150×40 |  | 付 | 1 |
| 31 | 记号笔 | 大（黑色） |  | 支 | 1 |
| 黄色 |  | 支 | 1 |
| 32 | 刃具 | 直柄麻花钻 | Φ3.2 |  | 支 | 1 |
| 33 | Φ7.8 |  | 支 | 1 |
| 34 | Φ8.5 |  | 支 | 1 |
| 35 | Φ12 |  | 支 | 1 |
| 36 | 铰刀 | Φ8H7 |  | 支 | 1 |
| 37 | 手用丝锥 | M10\*1.5 |  | 付 | 1 |

**\***禁止考生携带工、量、刃具等进入考场。

**七、规则**

（一）考生资格

考生的资格为通过沈阳市2022年公开招聘中等职业学校专业课教师面试资格审查的人员。

（二）熟悉场地与抽签

1.考生按照指定的时间和地点，统一有序的熟悉考试场地、设备，但不允许动手操作设备。

2.熟悉场地时不发表没有根据以及有损考场整体形象的言论。

3.熟悉场地严格遵守考场各种制度，严禁拥挤，喧哗，以免发生意外事故。

4.考生在参加实践操作检录入场后，抽取考位号。经签字确认后，方可进入考位准备考试。

5. 实践操作当天由现场监察员抽取实践操作题目，抽取后考生按照考点工作安排马上开始实践操作,同组考生的实践操作题目相同。

6.考生工位号确定后，不准随意调换。一经发现，终止考试。

（三）考场要求

1.实践操作场地应符合防火安全规定，疏散通道畅通，防火疏散标识清晰、齐全；考场采光、照明和通风良好；提供稳定的水、电、气源，并配有供电应急设备;

2.实践操作现场每个考试考位设备及操作区域占地面积不少于3平方米并标明工位编号;

3.每个考位均配备一个钳工工作台和相应的工量刃具;考场内提供3台台钻，考生自定加工工序依次使用。

4.考场提供实践操作加工用毛坯、指定的工量刃具和辅助工具等;

**八、成绩评定**

（一）评分标准

评分标准参照《工具钳工国家职业标准》四级(中级工)的要求，结合国家及行业的相关标准、规范要求进行评分，全面评价考生的职业能力，本着“科学严谨、公正公平、可操作性强”的原则制定评分标准。

（二）评分方法

考生试件所有尺寸采用手工测量方法测量判定；试件外观通过样块比对以及目测方法判定；职业素养等将由评委依据评分标准进行评分。

（三）成绩复核

复核员认真复核，确认成绩无误签字确认。

（四）成绩公布

考生实践操作结束后，立即离场，在考场外指定地点候分，根据现场统一安排听取分数，确认签字后立即离开考点。

**九、注意事项**

1.未经允许不得使用和移动考场内的任何设施设备（包括消防器材等），工具使用后放回原处。

2.考生在考试中必须遵守考场的各项规章制度和操作规程，安全、合理的使用各种设施设备和工具，出现严重违章操作加工设备的，评委视情节轻重进行批评和终止考试。

3.考试前，与考生反复明确各安全事项及相关安全操作规范。

4.在进入实操候考室前穿好工作服，扎好衣领、袖口，并穿好工作鞋，女生必须带压发帽，严禁戴手套、戒指、挂坠等物品且不得围布于身上。操作台钻及砂轮机时戴好防护镜。

5.操作者应根据台钻性能正确规范使用台钻，禁止超性能使用。台钻使用完毕恢复至使用前状态，以便他人使用。

6.麻花钻锁紧扳手应随手取下，不要遗忘在钻夹头上。

7.小件钻孔操作时，应用专用或通用夹具夹持，严禁用手拿着或按着工件直接钻孔，以免钻头旋转引起伤人事故以及设备损坏事故。

8.调整台钻转动速度、装夹工具和工件时，以及擦试钻床时要停车进行。

9.钻头上绕长屑时，要停车清除，禁止用口吹、手拉，应使用刷子或铁钩清除。

10.发现异常情况应立即停车，请示评委裁定。

11.考生必须持本人准考证、身份证，按考试规定的时间，到指定的考位进行操作。

12.考生按规定进入考位，在现场工作人员引导下，进行考前准备，检查钳工工作台和配套的工量刃具等。

13.评委组长宣布考试开始，考生方可进行考试和切削操作。

14.考生考试过程中，人员若需休息、饮水或去洗手间，一律计算在考试时间内。

15.评委在考试结束前15分钟对人员做出提示。评委宣布考试结束后，考生应立即将手中工、量、刃具放置在工作台上，安全关停台钻设备，并离开工作台到指定位置，然后考生在现场评委的监督下卸下工件，3分钟之内必须把试件上交至评委，如考生未按规定执行，评委有权要求考生立刻离开考位至指定位置，并作扣分处理。

16.考生提交的试件应经过清理，试件提交后，现场评委在试件上打印考位号。

17.考试结束，考生应立即清理现场（包括工作台及周边卫生并卸下卡爪等），经评委和现场工作人员确认后方可离开考场，此项工作将在人员职业素养环节进行评判。

**十、评价标准**（满分100分,权重60%）

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **考件编号** |  | **实操题目** | **四方件锉配** | | |
| **项目** | **评议指标** | **分值** | **评分标准** | | **得分** |
| 装配 | 配合间隙 | 5 |  | |  |
| 形位公差 |  | |  |
| 件1 | 外形尺寸 | 15 |  |  | |
| 孔加工 | 19 |  | |  |
| 表面质量 | 14 |  | |  |
| 形位公差 | 4 |  | |  |
| 件2 | 孔加工 | 7 |  | |  |
| 外形尺寸 | 10 |  | |  |
| 表面质量 | 7 |  | |  |
| 形位公差 | 4 |  | |  |
| 安全文明生产 | | 15 | 违反安全文明生产的有关规定，酌情倒扣1-15分。发生重大安全事故的，取消考试资格。 | |  |
| **评委签字** |  | | **总成绩** | |  |