

汽车维修工（汽车车身整形修复工）三级

操作技能模拟卷

注 意 事 项

1. 考生根据操作技能考核项目单中所列的试题做好考核准备。
 2. 请考生仔细阅读试题单中具体考核内容和要求，并按要求完成操作或进行笔答或口答，若有笔答请考生在答题卷上完成。
 3. 操作技能考核时要遵守考场纪律，服从考场管理人员指挥，以保证考核安全顺利进行。
- 注：操作技能试题评分表及答案是考评员对考生考核过程及考核结果的评分记录表，也是评分依据。

职业技能等级认定

汽车维修工（汽车车身整形修复工）三级

操作技能项目单

准考证号：

试题 1

试题名称：作圆管与圆锥管斜交展开图

考核时间：40min。

试题 2

试题名称：水箱 S 形圆弯管制作

考核时间：120min。

试题 3

试题名称：水平位置软钎焊（锡焊）

考核时间：40min。

试题 4

试题名称：电子测量车身损伤并校正准备（右侧）

考核时间：40min。

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）三级
操作技能试题单**

试题代码：1.2.4

试题名称：圆管与圆锥管斜交展开

准考证号：

考核时间：40min

1. 场地设备要求

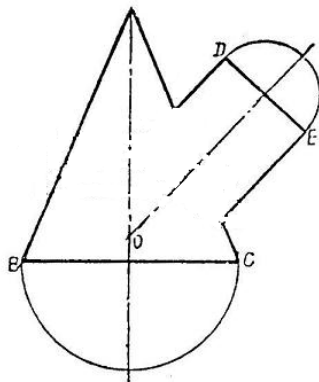
- (1) 标准教室一间。

注：请考生自行携带绘图工具。

2. 工作任务

- (1) 根据图纸要求作出展开图。

附图：



3. 技能要求

- (1) 能按图纸要求求出结合线。
(2) 能正确作出各种辅助线。
(3) 能按图纸尺寸进行展开图作图。

4. 质量指标

- (1) 作图方法正确，步骤完整，尺寸正确。
(2) 图形正确，曲线光滑和顺，无急转、突棱现象。等分正确。
(3) 所有结合线、辅助线正确。
(4) 卷面清洁。

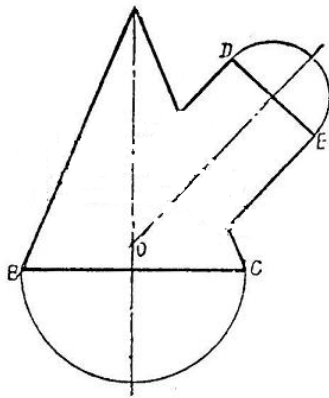
**汽车维修工（汽车车身整形修复工）三级
操作技能答题卷单**

试题代码：1.2.4

试题名称：作圆管与圆锥管斜交展开图

准考证号：

考核时间：40min



**汽车维修工（汽车车身整形修复工）三级
操作技能试题评分表**

试题代码：1.2.4

试题名称：圆管与圆锥管斜交展开

准考证号：

考试时间：40min

序号	评价要素	配 分	等 级	评分细则	评定等级					得分
					A	B	C	D	E	
1	作图步骤完整，等分正确	5	A	作图步骤完整，等分正确。						
			B	作图步骤完整，等分不正确。						
			C	作图步骤不完整，等分正确。						
			D	步骤不完整，等分不正确。						
			E	考生完全不会操作或缺考。						
2	辅助线（含实长线）画法正确	2	A	全部辅助线画法正确。						
			B	辅助线 1 条画法不正确。						
			C	辅助线 2 条画法不正确。						
			D	辅助线 3 条画法不正确。						
			E	考生完全不会操作或缺考。						
3	图形正确，曲线光滑和顺，无急转、突棱	3	A	图形正确，曲线光滑和顺。						
			B	图形正确，曲线不够和顺。						
			C	图形正确，曲线有急转。						
			D	图形不正确，曲线不光滑。						
			E	考生完全不会操作或缺考。						
合计配分		10	合计得分							

等级	A（优）	B（良）	C（尚可）	D（差）	E
比值	1.0	0.8	0.6	0.2	0

“评价要素”得分=配分×等级比值

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）三级
操作技能试题单**

试题代码：2.2.2

试题名称：水箱 S 形圆弯管制作

准考证号：

考核时间：120min

1. 场地设备要求

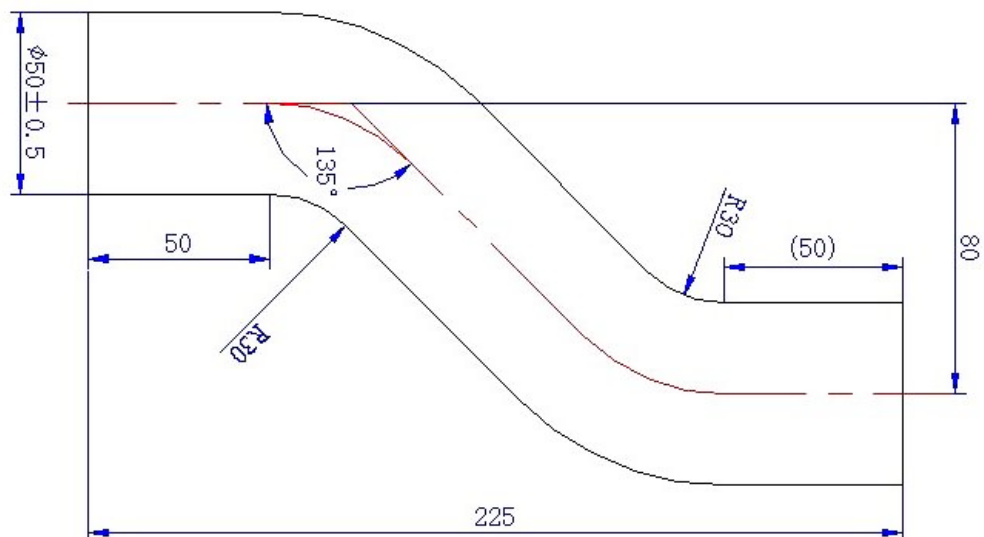
按一个工位配置：

- （1）每个工位场地面积不小于 4 平方米。
- （2）钣金工作平台、木墩。
- （3）钳工工作台并配备台虎钳。
- （4）钣金锤，300mm 钢尺，划针，圆规，中心冲，铁皮大剪刀，弯剪刀，球头毛坯锤。
- （5）考件：材料 A235、尺寸 $1 \times 200 \times 300\text{mm}$ 薄钢板一块。

2. 工作任务

- （1）根据图纸尺寸要求制作出 1/2 水箱 S 弯管。

附图



3. 技能要求

- （1）能按图纸正确划线、下料。

(2) 能使用钣金工具整体成形制件。

注：(1) 不能使用形状、尺寸完全相同的成型模具。

(2) 制作过程中不能更换板料。

4. 质量指标

(1) 制作的构件形状要符合图纸（或实样）要求，间隙不大于 $\pm 1\text{mm}$ 。

(2) 制件形状正确，曲线光滑和顺，无急转、突棱现象。

(3) 制件整体成形，无翘翘，无裂纹。

(4) 表面光洁，无明显锤痕。

汽车维修工（汽车车身整形修复工）三级

操作技能试题评分表

试题代码：2.2.2

试题名称：水箱S形圆弯管制作

准考证号：

考试时间：120min

序号	评价要素	配 分	等 级	评分细则	评定等级					得分
					A	B	C	D	E	
1	劳动安全	2	A	所有防护用品佩戴齐全。						
			B	防护用品佩戴缺一项。						
			C	防护用品佩戴缺二项。						
			D	防护用品佩戴缺三项。						
			E	考生未戴防护用品或缺考。						
2	制件总体尺寸符合图纸（或实样）要求	10	A	制件尺寸符合要求。						
			B	制件尺寸一处不符合要求。						
			C	制件尺寸二处不符合要求。						
			D	制件尺寸三处不符合要求。						
			E	考生完全不会操作或缺考。						
3	制件工艺合理，操作方法正确	15	A	制件工艺合理、方法正确。						
			B	工艺正确、操作方法 1 处错误。						
			C	工艺正确、操作方法 2 处错误。						
			D	工艺不合理、方法错误。						
			E	考生完全不会操作或缺考。						
4	制件形状符合图纸（实样）要求，无翘翘、无裂纹，无明显锤痕	8	A	形状正确，无翘翘、无裂纹。						
			B	形状正确，无裂纹、有翘翘。						
			C	形状正确，一处裂纹。						
			D	形状正确，二处裂纹、翘翘。						
			E	考生完全不会操作或缺考。						
合计配分		35	合计得分							

等级	A（优）	B（良）	C（尚可）	D（差）	E
比值	1.0	0.8	0.6	0.2	0

“评价要素”得分=配分×等级比值

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）三级
操作技能试题单**

试题代码：3.2.1

试题名称：水平位置软钎焊（锡焊）

准考证号：

考核时间：30min

1. 场地设备要求

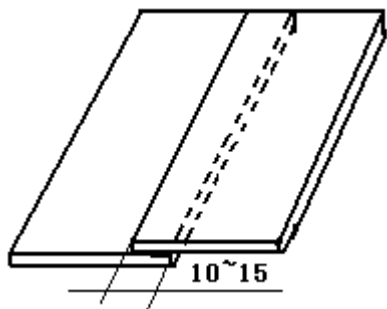
按一个工位配置：

- （1）每个工位场地面积不小于 4 平方米。
- （2）钣金工作平台、300mm 钢尺、划针、2" 打磨机、鲤鱼钳、钣金锤。
- （3）钎焊设备（300W 电烙铁）。
- （4）钎料（锡）、钎剂。
- （5）考件：材料 A235、尺寸 $1 \times 50 \times 100\text{mm}$ 薄钢板二块。

2. 工作任务

- （1）对钎焊材料进行清洁、打磨。
- （2）对两块板料用钎焊工艺进行搭接焊。

附图：



3. 技能要求

- （1）能正确选用对板料清理的方法。
- （2）能正确使用钎焊工具。
- （3）能在焊前对板料进行涂锡。
- （4）能熟练进行钎焊操作。

4. 质量指标

- (1) 接头间隙 0.1mm，焊接长度为 100mm。
- (2) 两块板搭接 10~15mm。
- (3) 焊件表面应清洁干净。
- (4) 焊后焊缝应进行处理。
- (5) 焊件表面应光滑平整，无假焊、脱焊。
- (6) 焊接采用烙铁焊接。
- (7) 焊前母材表面先镀覆一层钎料。

汽车维修工（汽车车身整形修复工）三级

操作技能试题评分表

试题代码：3.2.1

试题名称：水平位置软钎焊（锡焊）

准考证号：

考试时间：30min

序号	评价要素	配 分	等 级	评分细则	评定等级					得分
					A	B	C	D	E	
1	劳动安全。	2	A	所有防护用品佩戴齐全。						
			B	防护用品佩戴缺一项。						
			C	防护用品佩戴缺二项。						
			D	防护用品佩戴缺三项。						
			E	考生未戴防护用品或缺考。						
2	焊前、焊后清理。	5	A	焊前、焊后清理方法正确。						
			B	焊前清理、焊后不清理。						
			C	焊前、焊后全部不清理。						
			D	焊前、焊后清理方法错误。						
			E	考生完全不会操作或缺考。						
3	焊接工艺合理，操作方法正确。	10	A	焊接工艺合理、方法正确。						
			B	焊接工艺一处不合理，方法正确。						
			C	焊接工艺合理、方法不正确。						
			D	焊接工艺不合理、方法正确。						
			E	考生完全不会操作或缺考。						
4	焊接质量。	8	A	搭接焊缝全部达到要求。						
			B	焊缝表面不光洁。						
			C	焊缝 5mm 内假焊。接口外锡超 5mm 以上						
			D	假焊 5mm 以上。接口外锡超 10mm 以上						
			E	考生完全不会操作或缺考。						
合计配分		25	合计得分							

等级	A（优）	B（良）	C（尚可）	D（差）	E
比值	1.0	0.8	0.6	0.2	0

“评价要素”得分=配分×等级比值

汽车维修工（汽车车身整形修复工）三级 操作技能试题单

试题代码：4.2.4

试题名称：电子测量车身损伤并校正准备（右侧）

准考证号：

考核时间：20min

1. 场地设备要求

按一个工位配置：

- （1）每个工位场地面积不小于 5 平方米。
- （2）全自动电子测量仪。
- （3）待修车辆。

2. 工作任务

- （1）对车身损伤部位进行电子测量 4 组点，并判断损伤。
- （2）对损伤部位作校正修复准备（在需校正部位放好拉塔，穿好链条）。

附图：



3. 技能要求

- （1）能正确使用测量设备。
- （2）能正确选择测量点。
- （3）能进行电子测量校正设备的安装与拆卸。
- （4）能对损伤部位做好校正前期工作。

4. 质量指标

- (1) 测量后的损伤部位数据均应准确。
- (2) 拉塔与链条拆卸安装方法正确，顺序正确。

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）三级
操作技能试题评分表**

试题代码：4.2.4

试题名称：电子测量车身损伤并校正准备（右侧）

准考证号：

考试时间：20min

序号	评价要素	配 分	等 级	评分细则	评定等级					得分
					A	B	C	D	E	
1	劳动安全	2	A	所有防护用品佩戴齐全。						
			B	防护用品佩戴缺一项。						
			C	防护用品佩戴缺二项。						
			D	防护用品佩戴缺三项。						
			E	考生未戴防护用品或缺考。						
2	测量点选择正确	10	A	测量点正确。						
			B	测量点一点错误。						
			C	测量点二点错误。						
			D	测量点三点错误。						
			E	考生完全不会操作或缺考。						
3	测量方法正确； 操作顺序正确	10	A	测量方法、操作顺序正确。						
			B	测量方法正确，操作顺序错误。						
			C	测量方法不正确，操作顺序正确。						
			D	校正方法、操作顺序均不正确。						
			E	考生完全不会操作或缺考。						
4	质量指标	8	A	测量数据正确、拉塔安装正确。						
			B	测量数据误差±1mm，拉塔安装正确。						
			C	测量数据误差±3mm，拉塔安装正确。						
			D	数据不正确、拉塔安装不正确。						
			E	考生完全不会操作或缺考。						
合计配分		30	合计得分							

等级	A（优）	B（良）	C（尚可）	D（差）	E
比值	1.0	0.8	0.6	0.2	0

“评价要素”得分=配分×等级比值