

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级操作技能复习题

## 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级 操作技能试题单

试题代码：1.1.1

试题名称：锯割板材

准考证号：

考核时间：30min

### 1. 场地设备要求

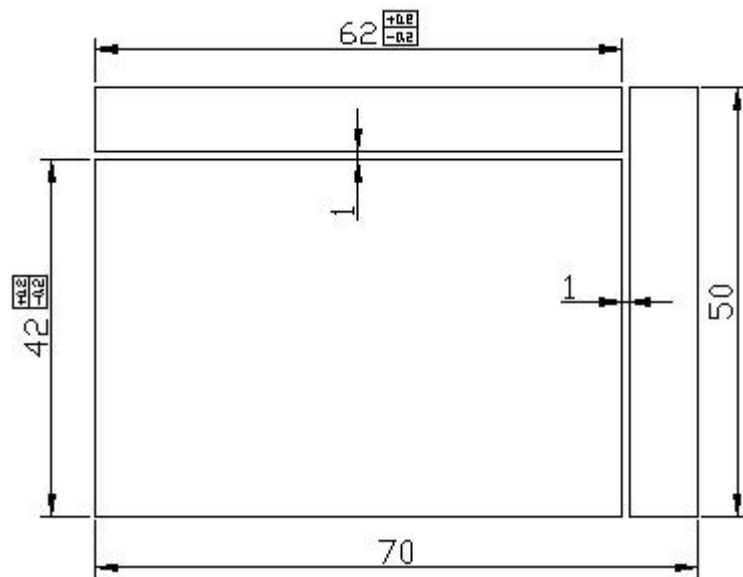
按一个工位配置：

- （1）每个工位面积不小于 3 平方米。
- （2）钳工工作台并配备台虎钳。
- （3）划线平台 800\*600、钢直尺、直角尺、划针、1/2” 漆刷。
- （4）8-12” 可调式钢锯架、粗、中、细规格锯条各一根。
- （5）考件：材料 A235、尺寸 8×50×70mm 的毛坯件一块。

### 2. 工作任务

- （1）正确选用锯条，正确装夹。
- （2）按附图要求达到锯割精度。

附图：



### 3. 技能要求

- (1) 能按图样尺寸对考件划出锯割线。
- (2) 能根据材料正确选用锯条，并能正确装夹。
- (3) 能够正确掌握锯割方法及站立姿势。
- (4) 能根据图纸正确完成锯割。

### 4. 质量指标

- (1) 锯割断面平面度要求达到 0.8mm，并保证锯痕整齐。
- (2) 毛坯件尺寸公差达到图纸尺寸要求。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：1.1.1

试题名称：锯割板材 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	安全防护	2	A	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	能根据不同材料正确选用锯条，并能正确装夹操作	4	A	正确选用锯条，并能正确装夹操作						
			B	提示 1 次能完成选用锯条和装夹操作						
			C	提示 2 次能完成选用锯条和装夹操作						
			D	提示 3 次能正确选用锯条，不能装夹操作						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	能够正确的使用锯割方法及站立姿势	5	A	正确的使用锯割方法及站立姿势熟练操作						
			B	能正确站立姿势但出现锯齿崩裂						
			C	能正确站立姿势但允许锯条断裂 1 次						
			D	锯割方法及站立姿势不正确						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	能够全部根据图纸要求正确完成操作	4	A	能够精确完成图纸要求尺寸						
			B	能够完成图纸要求尺寸，尺寸允许有 1 处错误						
			C	能够基本完成图纸要求尺寸，但允许尺寸错误 2-3 处						
			D	图纸要求尺寸错误超过 3 处						
			E	考生完全不会操作或缺考						
合计配分		15	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）五级  
操作技能试题单**

试题代码：1.1.2

试题名称：锉削相邻两平面

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

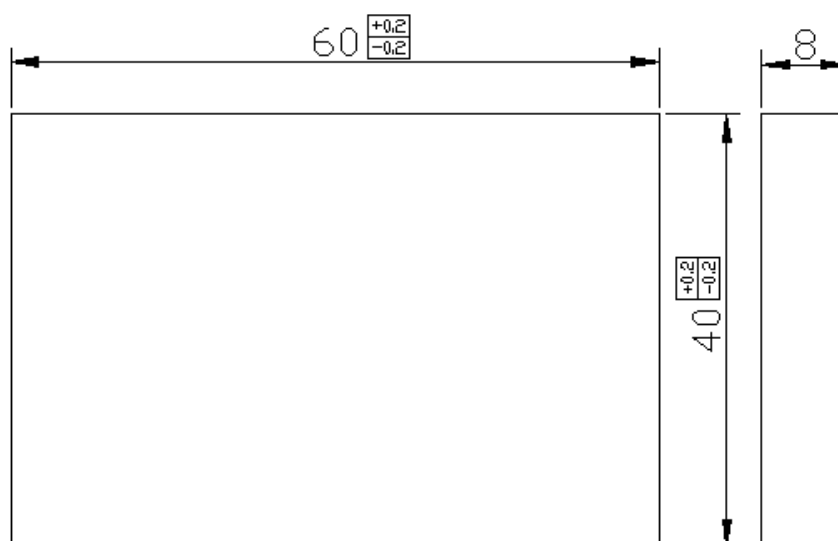
按一个工位配置：

- (1) 每个工位面积不小于 3 平方米。
- (2) 钳工工作台并配备台虎钳。
- (3) 划线平台 800×600、300mm 钢直尺、直角尺、划针、150mm 游标卡尺、1/2” 漆刷。
- (4) 300mm 中齿扁锉刀。
- (5) 考件：材料 A235、尺寸 8×42×62mm 的毛坯件一块。

**2. 工作任务**

- (1) 要求正确选用锉刀，正确装夹板材。
- (2) 根据附图要求达到锉削精度。

附图：



### 3. 技能要求

- (1) 能正确选用锉刀。
- (2) 能正确掌握锉削方法。
- (2) 能以正确的站立姿势进行锉削。
- (3) 能按图纸要求正确完成锉削。

### 4. 质量指标

- (1) 加工后的所有尺寸符合图纸要求。
- (2) 锉削面平直，无凹陷、凸出和波浪形。
- (3) 锉削的两平面应互成  $90^\circ$  的直角。
- (4) 锉削面与板平面应互成  $90^\circ$  的直角。
- (5) 锉削平面经测量允许有 0.1% 缝隙。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：1.1.2

试题名称：锉削相邻两平面

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	安全防护	2	A	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	总体尺寸要求	4	A	尺寸与公差全部符合要求						
			B	尺寸达到、公差不符合要求						
			C	一边尺寸、公差不符合要求						
			D	二边尺寸、公差不符合要求						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	工具使用与锉削姿势	4	A	工具与锉削姿势全部正确						
			B	工具使用正确、锉削姿势不正确						
			C	锉削姿势正确，工具使用不正确						
			D	工具与锉削姿势均不正确						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	锉削平整度	5	A	全部质量指标均达到						
			B	一个质量指标超差						
			C	二个质量指标超差						
			D	三个质量指标超差						
			E	考生完全不会操作或缺考						
合计配分		15	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）五级  
操作技能试题单**

试题代码：1.1.3

试题名称：锉削相对两平面

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

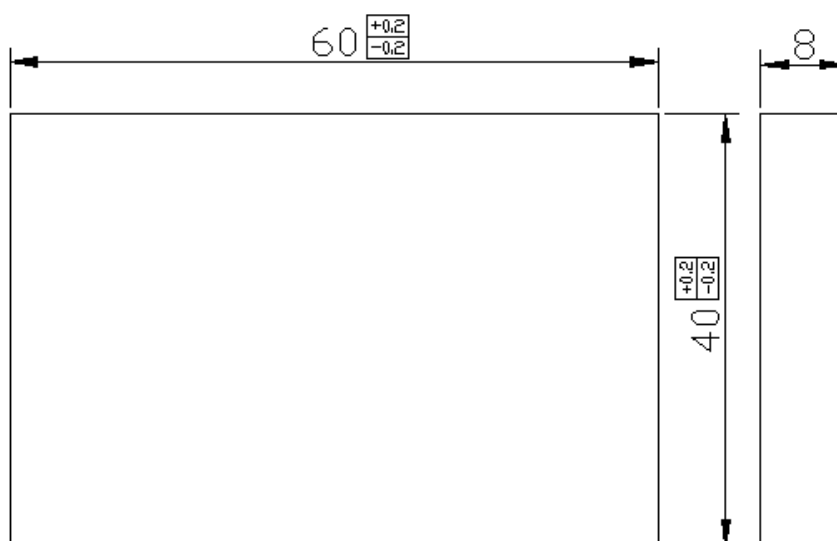
按一个工位配置：

- (1) 每个工位面积不小于 3 平方米。
- (2) 钳工工作台并配备台虎钳。
- (3) 划线平台 800×600、300mm 钢直尺、直角尺、划针、150mm 游标卡尺、1/2” 漆刷。
- (4) 300mm 中齿扁锉刀。
- (5) 考件：材料 A235、尺寸 8×42×62mm 的毛坯件一块。

**2. 工作任务**

- (1) 正确选用锉刀，正确装夹板材。
- (2) 根据附图要求达到锉削精度。

附图：



### 3. 技能要求

- (1) 能根据材料正确选用锉刀。
- (2) 能正确掌握锉削方法。
- (2) 能以正确的站立姿势进行锉削。
- (3) 能按图纸要求正确完成锉削。

### 4. 质量指标

- (1) 加工后的所有尺寸符合图纸要求。
- (2) 锉削面平直，无凹陷、凸出和波浪形。
- (3) 锉削的两平面应互成平行。
- (4) 锉削面与板平面应互成  $90^\circ$  的直角。
- (5) 锉削平面经测量允许有 0.1% 缝隙。



# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：1.1.3      试题名称：锉削相对两平面

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	安全防护	2	A	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	能根据不同材料正确选用锉刀，并能正确装夹操作	4	A	正确选用锉刀，并能正确装夹操作						
			B	提示 1 次能完成选用锉刀和装夹操作						
			C	提示 2 次能完成选用锉刀和装夹操作						
			D	提示 3 次能正确选用锉刀，不能装夹操作						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	能够正确使用锉刀方法及站立姿势	5	A	正确使用锉削方法及站立姿势熟练操作						
			B	站立姿势正确但锉削方法不正确						
			C	站立姿势不正确，锉削方法正确						
			D	锉削方法及站立姿势不正确						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	能够全部根据图纸要求正确完成操作	4	A	能够精确完成图纸要求尺寸						
			B	能够完成图纸要求尺寸，尺寸允许有 1 处错误						
			C	能够基本完成图纸要求尺寸，但允许尺寸错误 2-3 处						
			D	图纸要求尺寸错误超过 3 处						
			E	考生完全不会操作或缺考						
合计配分		15	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）五级  
操作技能试题单**

试题代码：1.1.4

试题名称：板料锉方孔

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

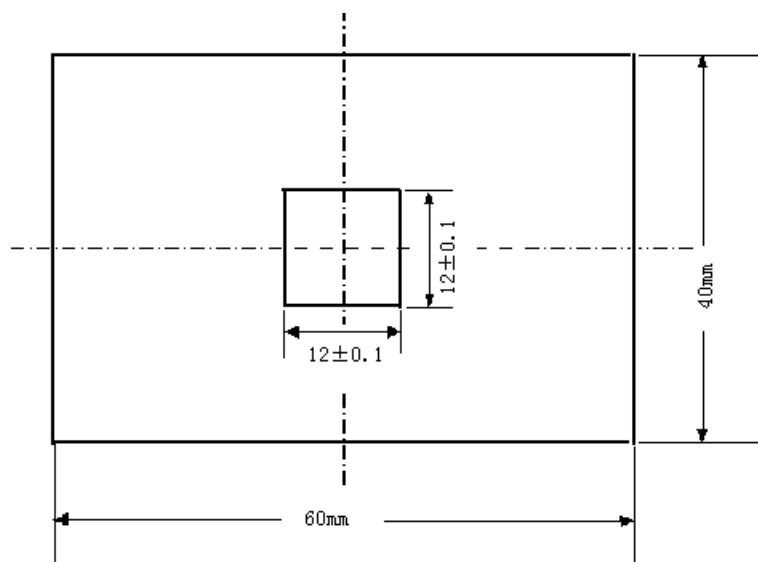
按一个工位配置：

- （1）每个工位面积不小于 3 平方米。
- （2）钳工工作台并配备台虎钳。
- （3）台式钻床、4" 平口钳。
- （4）划线平台 800×600、300mm 钢直尺、直角尺、划针、150mm 游标卡尺、1/2" 漆刷。
- （5）10mm 麻花钻、150mm 中齿三角锉刀、150mm 中齿方锉刀。
- （6）考件：材料 A235、尺寸 4×40×60mm 的毛坯件一块。

**2. 工作任务**

- （1）要求正确选用钻头、锉刀，正确装夹板材。
- （2）要求选用钻头并装夹、打孔。
- （3）根据附图要求达到锉削精度。

附图：



### 3. 技能要求

- (1) 能按图样尺寸对考件划出锉削线。
- (2) 能正确选用钻头，正确装夹钻头并钻孔。
- (3) 能根据材料正确选用锉刀，并能正确装夹。
- (4) 能够正确掌握锉削方法及站立姿势。
- (5) 能根据图纸正确完成锉削。

### 4. 质量指标

- (1) 加工后的所有尺寸符合图纸要求。
- (2) 锉削面平直，无凹陷、凸出和波浪形。
- (3) 锉削的相邻两平面应互成 90° 的直角。
- (4) 锉削面与板平面应互成 90° 的直角。
- (5) 锉削平面经测量允许有 0.1% 缝隙。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：1.1.4

试题名称：板料锉方孔

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	安全防护	2	A	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	能正确选用锉刀，并能正确装夹、钻孔、锉削操作	4	A	正确选用锉刀，并能正确钻、锉操作						
			B	提示 1 次能完成选用锉刀和钻头，进行钻、锉操作						
			C	提示 2 次能完成选用锉刀和钻头，进行钻、锉操作						
			D	提示 3 次能正确选用锉刀及钻头，不能装夹操作						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	能够正确使用锉刀方法及站立姿势	5	A	正确的使用锉削方法及站立姿势熟练操作						
			B	能正确站立姿势但锉削方法不正确						
			C	站立姿势不正确，锉削方法正确						
			D	锉削方法及站立姿势不正确						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	能够全部根据图纸要求正确完成操作	4	A	能够精确完成图纸要求尺寸						
			B	能够完成图纸要求尺寸，尺寸允许有 1 处错误						
			C	能够基本完成图纸要求尺寸，允许尺寸错误 2-3 处						
			D	图纸要求尺寸错误超过 3 处						
			E	考生完全不会操作或缺考						
合计配分		15	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）五级  
操作技能试题单**

试题代码：1.2.1

试题名称：钻孔、M6 内螺纹加工

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

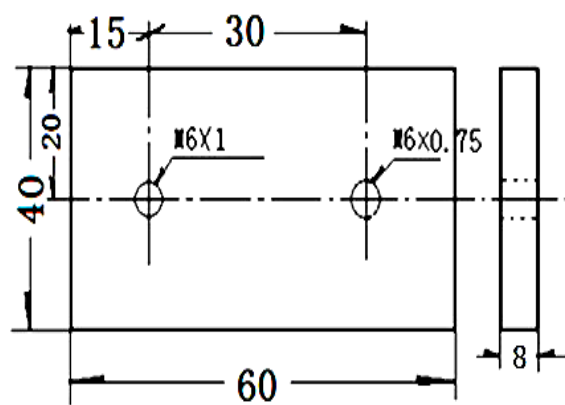
按一个工位配置：

- (1) 每个工位面积不小于 3 平方米。
- (2) 钳工工作台并配备台虎钳。
- (3) 划针、钢直尺、中心冲、锤子、1/2” 漆刷。
- (4) 台式钻床、4” 平口钳。
- (5) 4、5、5.2、6mm 麻花钻各一根，150MM 活络铰手一个，M6×1、M6×0.75 丝锥各一付。
- (6) 考件：材料 A235、尺寸 8×40×60mm 的工件一块。

**2. 工作任务**

- (1) 按图纸要求根据内螺纹的规格选用合适的麻花钻并钻孔。
- (2) 根据要求正确使用钻床和装夹麻花钻。
- (3) 根据附图正确选用丝锥并安装丝锥。
- (4) 根据要求攻丝。

附图：



### 3. 技能要求

- (1) 能按要求选用合适的麻花钻并进行相关操作。
- (2) 能正确确定螺纹底孔。
- (3) 能按要求选用合适的丝锥并进行相关操作。
- (4) 能保持丝锥与工件表面的垂直度。
- (5) 能做到攻丝时每正转半圈到一圈要倒退 1/4 圈到 1/2 圈。

### 4. 质量指标

- (1) 按图样尺寸对考件正确划出打孔线。
- (2) 底孔尺寸应符合攻丝要求。
- (3) 两面孔口应倒角。
- (4) 螺纹无歪斜、烂牙、滑牙。
- (5) 螺纹牙型清晰。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：1.2.1

试题名称：钻孔、M6 内螺纹加工

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	安全防护	2	A	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	能够根据内螺纹的要求选用相应的麻花钻、装夹麻花钻、加工通孔	4	A	正确选用麻花钻，并能正确装夹操作和打孔						
			B	经过 1 次提示能正确选用麻花钻，并能装夹操作和打孔						
			C	经过 1 次提示能正确选用麻花钻，不能装夹操作和打孔						
			D	经过提示不能完成打孔操作或麻花钻断裂						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	能够正确根据图纸选用丝锥和安装丝锥、熟练规范的完成内螺纹的操作	5	A	正确选用丝锥和安装丝锥、熟练规范完成内螺纹的操作						
			B	经过提示能选用丝锥，熟练规范的完成内螺纹的操作						
			C	经过提示能选用丝锥、完成内螺纹的操作不熟练						
			D	没完成攻丝操作或丝锥断裂						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	能够根据图纸要求正确完成操作，工件螺纹不歪	4	A	精确完成图纸要求尺寸，工件螺纹不歪斜、烂牙、滑牙						
			B	能够基本完成图纸要求尺寸，工件螺纹歪斜						

	斜、烂牙		C	基本完成图纸要求尺寸，工件螺纹歪斜、烂牙有 1 牙						
			D	图纸要求尺寸不对或出现烂牙 $\geq 2$ 牙						
			E	考生完全不会操作或缺考						
合计配分		15	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 $\times$ 等级比值



**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题单**

试题代码：1.2.2

试题名称：钻孔，攻 M8 内螺纹

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

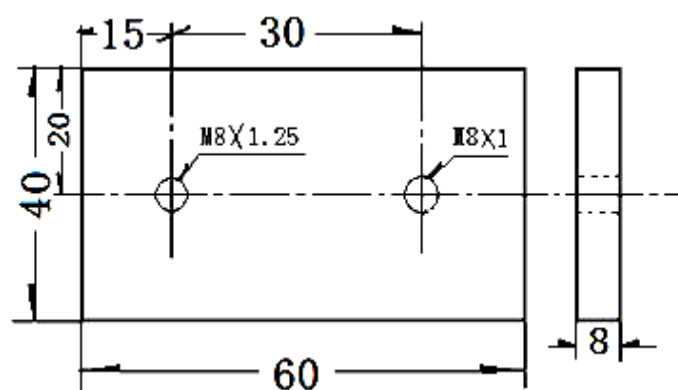
按一个工位配置：

- （1）每个工位面积不小于 3 平方米。
- （2）钳工工作台并配备台虎钳。
- （3）划针、钢直尺、中心冲、锤子、1/2” 漆刷。
- （4）台式钻床、4” 平口钳。
- （5）6.5、6.7、7、10mm 麻花钻各一根，150MM 活络铰手，M8×1.25、M8×1 丝锥各一付。
- （6）考件：材料 A235、尺寸 8×40×60mm 的工件一块。

**2. 工作任务**

- （1）根据内螺纹的规格选用合适的麻花钻。
- （2）根据要求正确使用钻床和装夹麻花钻。
- （3）根据附图正确选用丝锥并安装丝锥。
- （4）根据要求攻丝。

附图：



### 3. 技能要求

- (1) 能按要求选用合适的麻花钻并进行相关操作。
- (2) 能正确确定螺纹底孔。
- (3) 能按要求选用合适的丝锥并进行相关操作。
- (4) 能保持丝锥与工件表面的垂直度。
- (5) 能做到攻丝时每正转半圈到一圈要倒退  $1/4$  圈到  $1/2$  圈。

### 4. 质量指标

- (1) 按图样尺寸对考件正确划出打孔线。
- (2) 底孔尺寸应符合攻丝要求。
- (3) 两面孔口应倒角。
- (4) 螺纹无歪斜、烂牙、滑牙。
- (5) 螺纹牙型清晰。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：1.2.2

试题名称：钻孔、M8 内螺纹加工

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	安全防护	2	A	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	能够根据内螺纹的要求选用相应的麻花钻、装夹麻花钻、加工通孔	4	A	正确选用麻花钻，并能正确装夹操作和打孔						
			B	经过 1 次提示能正确选用麻花钻，并能装夹操作和打孔						
			C	经过 1 次提示能正确选用麻花钻，不能装夹操作和打孔						
			D	经过提示不能完成打孔操作或麻花钻断裂						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	能够正确根据图纸选用丝锥和安装丝锥、熟练规范的完成内螺纹的操作	5	A	正确选用丝锥和安装丝锥、熟练规范的完成内螺纹的操作						
			B	经过提示能选用丝锥，熟练规范的完成内螺纹的操作						
			C	经过提示能选用丝锥、完成内螺纹的操作不熟练						
			D	不能完成攻丝操作或丝锥断						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	能够全部根据图纸要求正确完成操作，工件螺纹不歪斜、烂牙	4	A	能够精确完成图纸要求尺寸，工件螺纹不歪斜、烂牙、滑牙						
			B	能够基本完成图纸要求尺寸，工件螺纹歪斜						
			C	能够基本完成图纸要求尺寸，工件螺纹歪斜、烂牙有 1 牙						
			D	图纸要求尺寸不对或出现烂牙 ≥2 牙						
			E	考生完全不会操作或缺考						
合计配分		15	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）五级  
操作技能试题单**

试题代码：1.2.3

试题名称：圆钢套 M6×1 外螺纹

准考证号：

考核时间：20min

**1. 场地设备要求**

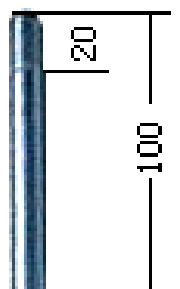
按一个工位配置：

- (1) 每个工位面积不小于 3 平方米。
- (2) 钳工工作台并配备台虎钳。
- (3) 300mm 中齿扁锉、300mm 钢尺。
- (4) M6×1、M6×0.75 圆板牙各一个，6mm 螺母一个。
- (5) 可调式板牙架。
- (6) 润滑油、1/2” 漆刷，抹布。
- (7) 考件：材料 A235、Φ6mm 圆钢、长度 100mm 一根。

**2. 工作任务**

- (1) 按图纸要求根据外螺纹的规格选用合适的板牙。
- (2) 根据要求正确装夹圆杆。
- (3) 根据技术要求套外螺纹。

附图：



M 6×1

### 3. 技能要求

- (1) 能按要求选用合适的板牙并进行相关操作。
- (2) 能正确确定套外螺纹圆杆直径。
- (3) 能保持板牙端面与工件表面的垂直度。
- (4) 套丝前应在圆杆端头倒  $15^{\circ} \sim 20^{\circ}$  的斜角。
- (5) 能做到攻丝时每正转半圈到一圈要倒退  $1/4$  圈到  $1/2$  圈。
- (6) 套出的螺纹长度为 20mm。
- (7) 套丝时应加注润滑油。

### 4. 质量指标

- (1) 按技术要求对考件正确套外螺纹。
- (2) 套出的外螺纹不能有一面深、一面浅。
- (3) 螺纹无烂牙、滑牙。
- (4) 螺纹牙型清晰。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：1.2.3

试题名称：圆钢套 M6 外螺纹

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	安全防护	2	A	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	板牙选择与圆杆装夹	4	A	正确选用规定板牙，装夹的圆杆与台虎钳口垂直						
			B	经过 1 次提示能正确选用板牙，圆杆装夹正确						
			C	经过 2 次提示能正确选用板牙，圆杆装夹不合要求						
			D	经过提示板牙选用不正确，圆杆装夹不正确						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	能够根据技术要求熟练规范的完成套外螺纹的操作	5	A	正确选用板牙、熟练规范的完成套外螺纹的操作						
			B	经过提示能选用板牙熟练的完成套外螺纹的操作						
			C	经过提示能选用板牙、但操作不熟练						
			D	经提示后完成套丝操作						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	能够技术要求正确完成套外螺纹操作,工件螺纹	4	A	套丝长度符合尺寸要求，螺纹不歪斜、烂牙、滑牙						
			B	套丝长度误差±2mm，工件螺纹歪斜						

	不歪斜、烂牙		C	长度误差 $\pm 2\sim 5\text{mm}$ （含）， 螺纹歪斜、烂牙有 1 牙						
			D	套丝长度误差 $> \pm 5\text{mm}$ ，出 现烂牙 $\geq 2$ 牙						
			E	考生完全不会操作或缺考						
合计配分		15	合计得分							

考评员（签名）：

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 $\times$ 等级比值

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题单**

试题代码：1.2.4

试题名称：圆钢套 M8×1.25 外螺纹

准考证号：

考核时间：20min

**1. 场地设备要求**

按一个工位配置：

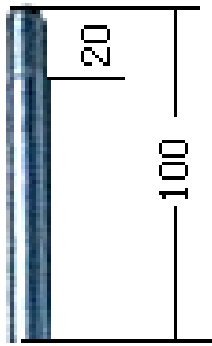
- （1）每个工位面积不小于 3 平方米。
- （2）钳工工作台并配备台虎钳。
- （3）300mm 扁锉，300mm 钢尺。
- （4）M8×1.25、M8×1 圆板牙各一个，8mm 螺母一个。
- （5）可调式板牙架。
- （6）润滑油、1/2” 漆刷、抹布。
- （7）考件：材料 A235、Φ8mm 圆钢、长度 100mm 一根。

**2. 工作任务**

- （1）按图纸要求根据外螺纹的规格选用合适的板牙。
- （2）根据要求正确装夹圆杆。
- （3）根据技术要求套外螺纹。

附图：





M8×1.25

### 3. 技能要求

- (1) 能按要求选用合适的板牙并进行相关操作。
- (2) 能正确确定套外螺纹圆杆直径。
- (3) 能保持板牙端面与工件表面的垂直度。
- (4) 套丝前应在圆杆端头倒  $15^{\circ} \sim 20^{\circ}$  的斜角。
- (5) 能做到攻丝时每正转半圈到一圈要倒退  $1/4$  圈到  $1/2$  圈。
- (6) 套出的螺纹长度为 20mm。
- (7) 套丝时应加注润滑油。

### 4. 质量指标

- (1) 按技术要求对考件正确套外螺纹。
- (2) 套出的外螺纹不能有一面深、一面浅。
- (3) 螺纹无烂牙、滑牙。
- (4) 螺纹牙型清晰。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：1.2.4

试题名称：圆钢套 M8 外螺纹

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	安全防护	2	A	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	板牙选择与 圆杆装夹	4	A	正确选用规定板牙，装夹的 圆杆与台虎钳口垂直						
			B	经过 1 次提示能正确选用板 牙，圆杆装夹正确						
			C	经过 2 次提示能正确选用板 牙，圆杆装夹不合要求						
			D	经过提示板牙选用不正确， 圆杆装夹不正确						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	能够根据技 术要求熟练 规范的完成 套外螺纹的 操作	5	A	正确选用板牙、熟练规范的 完成套外螺纹的操作						
			B	经过提示能选用板牙熟练的 完成套外螺纹的操作						
			C	经过提示能选用板牙、但操 作不熟练						
			D	经提示后完成套丝操作						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	能够技术要 求正确完成 套外螺纹操 作,工件螺纹	4	A	套丝长度符合尺寸要求，螺 纹不歪斜、烂牙、滑牙						
			B	套丝长度误差±2mm，工件 螺纹歪斜						

	不歪斜、烂牙		C	长度误差 $\pm 2\sim 5\text{mm}$ （含）， 螺纹歪斜、烂牙有 1 牙						
			D	套丝长度误差 $> \pm 5\text{mm}$ ，出 现烂牙 $\geq 2$ 牙						
			E	考生完全不会操作或缺考						
合计配分		15	合计得分							

考评员（签名）：

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 $\times$ 等级比值

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题单**

试题代码：2.1.1

试题名称：内圆凿削进行内拔缘

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

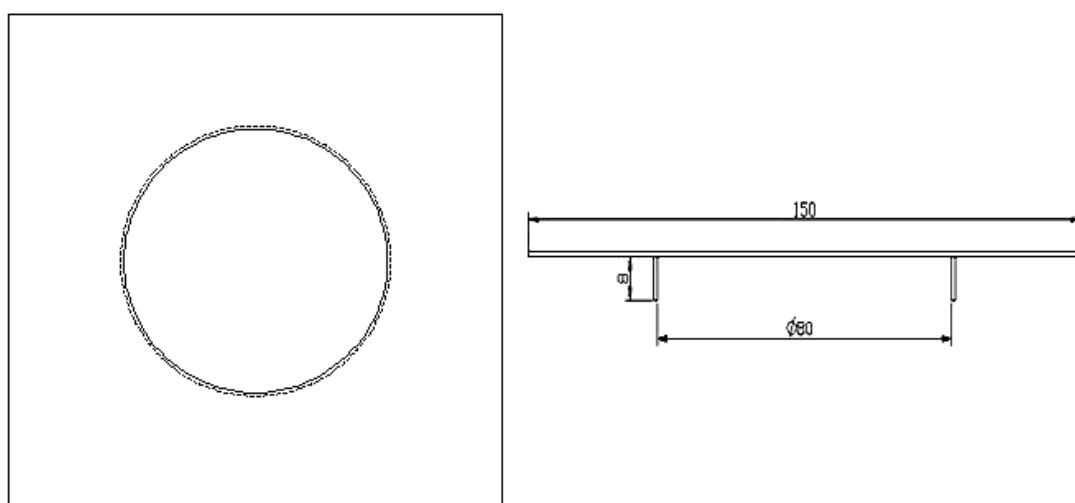
按一个工位配置：

- （1）每个工位面积不小于 3 平方米。
- （2）钣金工作台。
- （3）钳工工作台并配备台虎钳。
- （4）锉刀、划针、钢直尺、圆规、凿子、铁皮剪刀、平口钝凿、手锤。
- （5）考件：材料 A235、尺寸  $1 \times 150 \times 150\text{mm}$  薄钢板一块。

**2. 工作任务**

- （1）根据附图要求进行凿孔操作。
- （2）根据附图要求对内孔进行内拔缘处理。

附图：



**3. 技能要求**

- (1) 能根据图纸尺寸要求对板料进行划线。
- (2) 能正确选用钣金工具进行操作。
- (3) 能按拔缘工艺进行拔缘。

#### 4. 质量指标

- (1) 加工后的所有尺寸符合图纸要求。
- (2) 内孔凿削成圆形不失圆，光滑无毛刺。
- (3) 拔缘线平直，成 90° 直边。
- (4) 拔缘边无裂纹。
- (5) 制件表面平整、光洁，无明显锤痕。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：2.1.1

试题名称：内圆凿削进行内拔缘

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	安全防护	2	A	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	外形及各部位尺寸均应符合图纸或实样要求	15	A	所有尺寸符合图纸要求						
			B	外形尺寸基本正确、1 个尺寸误差						
			C	外形尺寸基本正确、2 个尺寸误差						
			D	外形尺寸不符合要求						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	整个制件整体成形、无裂纹	8	A	制作结果达到技术标准						
			B	能整体成形但有翘曲						
			C	有一处裂纹，长度 5mm 内						
			D	裂纹二处或超过 5mm 以上						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	制件光洁平整，无明显锤痕	5	A	制件达到表面粗糙度要求						
			B	制件光洁平整，锤痕不明显						
			C	制件不够平整，锤痕较明显						
			D	表面不平整，锤痕多						
			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

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题单**

试题代码：2.1.2

试题名称：外圆剪切进行外拔缘

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

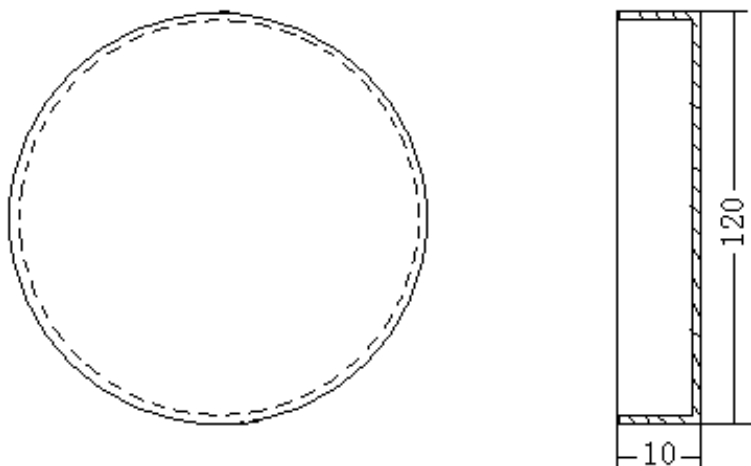
按一个工位配置：

- （1）每个工位面积不小于 3 平方米。
- （2）钣金工作台。
- （3）钳工工作台并配备台虎钳。
- （4）锉刀、划针、钢直尺、圆规、凿子、铁皮剪刀、圆口钝凿、手锤。
- （5）考件：材料 A235、尺寸  $1 \times 150 \times 150\text{mm}$  薄钢板一块。

**2. 工作任务**

- （1）根据附图要求进行凿孔操作。
- （2）根据附图要求对内孔进行内拔缘处理。

附图：



### 3. 技能要求

- (1) 能根据图纸尺寸要求对板料进行划线、下料。
- (2) 能正确选用钣金工具进行操作。
- (3) 能按拔缘工艺进行拔缘。

### 4. 质量指标

- (1) 加工后的所有尺寸符合图纸要求。
- (2) 内孔凿削成圆形不失圆，光滑无毛刺。
- (3) 拔缘线平直，成 90° 直边。
- (4) 拔缘边无裂纹。
- (5) 制件表面平整、光洁，无明显锤痕。



# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：2.1.2

试题名称：外圆剪切进行外拔缘

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	安全防护	2	A	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	外形及各部位尺寸均应符合图纸或实样要求	15	A	所有尺寸符合图纸要求						
			B	外形尺寸基本正确、1 个尺寸误差						
			C	外形尺寸基本正确、2 个尺寸误差						
			D	外形尺寸不符合要求						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	整个制件整体成形、无裂纹	8	A	制作结果达到技术标准						
			B	能整体成形但有翘曲						
			C	有一处裂纹，长度 5mm 内						
			D	裂纹二处或超过 5mm 以上						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	制件光洁平整，无明显锤痕	5	A	制件达到表面粗糙度要求						
			B	制件光洁平整，锤痕不明显						
			C	制件不够平整，锤痕较明显						
			D	表面不平整，锤痕多						
			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

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题单**

试题代码：2.1.3

试题名称：落料、空心卷边操作

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

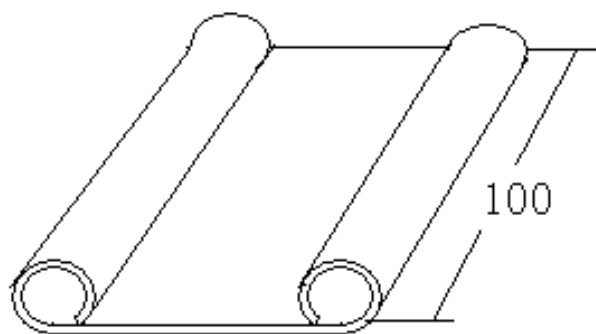
按一个工位配置：

- （1）每个工位面积不小于 3 平方米。
- （2）钣金工作台。
- （3）锉刀、划针、钢直尺、平口钝凿、手锤。
- （4）考件：材料 A235、尺寸  $1 \times 100 \times 150$  mm 薄钢板一块, 3 mm 气焊丝 1/4 根。

**2. 工作任务**

- （1）根据尺寸要求进行下料、卷边二条操作。
- （2）卷边结束将铁丝抽出。

附图：



**3. 技能要求**

- （1）能根据图纸尺寸要求对板料进行划线、下料。
- （2）能正确选用钣金工具进行卷边操作。

**4. 质量指标**

- (1) 卷边线挺直无弯曲，圆弧过渡圆滑光洁。
- (2) 无脱卷或缺卷现象。
- (3) 制件表面平整、光洁，无明显锤痕。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：2.1.3

试题名称：落料、空心卷边操作

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	安全防护	2	A	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	卷边制作工艺	15	A	卷边尺寸符合图纸要求，制作工艺正确						
			B	卷边尺寸符合图纸要求，工艺一项不正确						
			C	卷边尺寸符合图纸要求，工艺二项不正确						
			D	卷边尺寸不符合图纸要求，工艺不正确						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	卷边制作质量	8	A	制作结果达到技术标准						
			B	卷边不平直，有弯曲						
			C	卷边不平直，有弯曲，有 5mm 以上缺卷现象						
			D	卷边不平直，有脱卷现象						
			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

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题单**

试题代码：2.1.4

试题名称：落料、加强筋制作

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

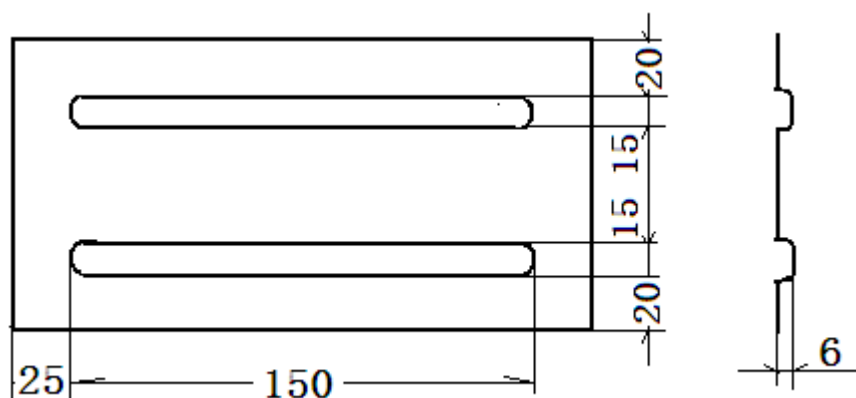
按一个工位配置：

- （1）每个工位面积不小于 3 平方米。
- （2）钣金工作台。
- （3）锉刀、划针、钢直尺、钝凿、钣金锤。
- （4）考件：材料 A235、尺寸  $1 \times 150 \times 200$ mm 薄钢板一块。

**2. 工作任务**

- （1）根据尺寸要求进行下料、加强筋二条操作。

附图：



**3. 技能要求**

- （1）能根据图纸尺寸要求对板料进行划线、下料。
- （2）能正确选用钣金工具进行加强筋操作。

#### 4. 质量指标

- (1) 筋线挺直无弯曲，圆弧过渡圆滑光洁。
- (2) 无开裂现象。
- (3) 制件表面平整、光洁，无明显锤痕。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：2.1.4

试题名称：落料、加强筋制作

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	安全防护	2	A	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	加强筋制作工艺	15	A	加强筋尺寸符合图纸要求，制作工艺正确						
			B	加强筋尺寸符合图纸要求，工艺一项不正确						
			C	加强筋尺寸符合图纸要求，工艺二项不正确						
			D	加强筋尺寸不符合图纸要求，工艺不正确						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	加强筋制作质量	8	A	制作结果达到技术标准						
			B	筋线不平直，有轻微弯曲						
			C	筋线不平直，弯曲长度超过50mm						
			D	筋线不平直，有碎裂现象						
			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

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题单**

试题代码：2.1.5

试题名称：Z 字形板料弯曲

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

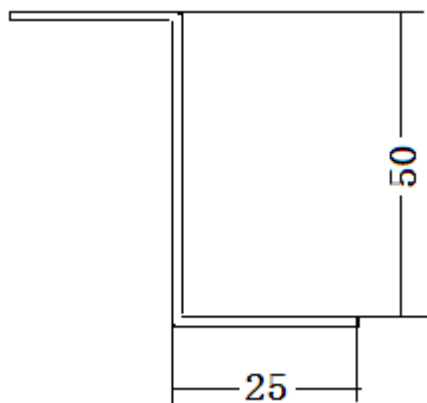
按一个工位配置：

- （1）每个工位面积不小于 3 平方米。
- （2）钣金工作台。
- （3）锉刀、划针、钢直尺、钝凿、钣金锤。
- （4）考件：材料 A235、尺寸  $1 \times 100 \times 200\text{mm}$  薄钢板一块。

**2. 工作任务**

- （1）根据尺寸要求进行下料、折弯操作。

附图：



**3. 技能要求**

- （1）能根据图纸尺寸要求对板料进行划线、下料。
- （2）能正确选用钣金工具进行折弯操作。



#### 4. 质量指标

- (1) 折边线挺直无弯曲、扭裂。
- (2) 折边线不能有凹陷或凸起。
- (3) 折边后的板料互成直角。
- (4) 制件表面平整、光洁，无明显锤痕。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：2.1.1.5

试题名称：Z字形板料弯曲

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	安全防护	2	A	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	板料弯曲制作工艺	15	A	制件尺寸符合图纸要求，制作工艺正确						
			B	制件尺寸符合图纸要求，工艺一项不正确						
			C	制件尺寸符合图纸要求，工艺二项不正确						
			D	制件尺寸不符合图纸要求，工艺不正确						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	制件制作质量	8	A	制作结果达到技术标准						
			B	制件不平直，有轻微弯曲						
			C	制件不平直，弯曲长度超过50mm，不成直角						
			D	制件不平直，弯折线有扭曲、凹陷或凸起现象						
			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

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题单**

试题代码：2.1.6

试题名称：Ⅱ字形板料弯曲

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

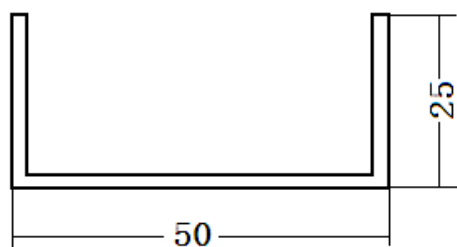
按一个工位配置：

- （1）每个工位面积不小于 3 平方米。
- （2）钣金工作台。
- （3）锉刀、划针、钢直尺、钝凿、钣金锤。
- （4）考件：材料 A235、尺寸  $1 \times 100 \times 200\text{mm}$  薄钢板一块。

**2. 工作任务**

- （1）根据尺寸要求进行下料、折弯操作。

附图：



**3. 技能要求**

- （1）能根据图纸尺寸要求对板料进行划线、下料。
- （2）能正确选用钣金工具进行折弯操作。

**4. 质量指标**

- （1）折边线挺直无弯曲、扭裂。
- （2）折边线不能有凹陷或凸起。
- （3）折边后的板料互成直角。
- （4）制件表面平整、光洁，无明显锤痕。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：2.1.6

试题名称：Π字形板料弯曲

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	安全防护	2	A	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	板料弯曲制作工艺	15	A	制件尺寸符合图纸要求，制作工艺正确						
			B	制件尺寸符合图纸要求，工艺一项不正确						
			C	制件尺寸符合图纸要求，工艺二项不正确						
			D	制件尺寸不符合图纸要求，工艺不正确						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	制件制作质量	8	A	制作结果达到技术标准						
			B	制件不平直，有轻微弯曲						
			C	制件不平直，弯曲长度超过50mm，不成直角						
			D	制件不平直，弯折线有扭曲、凹陷或凸起现象						
			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

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题单**

试题代码：2.1.7

试题名称：角钢放边

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

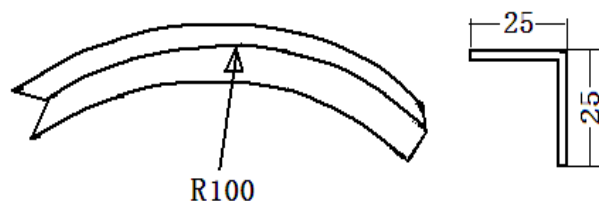
按一个工位配置：

- （1）每个工位面积不小于 3 平方米。
- （2）钣金工作台。
- （3）锉刀、划针、钢直尺、钝凿、钣金锤。
- （4）考件：材料 A235、尺寸  $1 \times 50 \times 200\text{mm}$  薄钢板一块。

**2. 工作任务**

- （1）根据尺寸要求进行下料、放边操作。

附图：



**3. 技能要求**

- （1）能根据图纸尺寸要求对板料进行划线、下料。
- （2）能正确选用钣金工具进行放边操作。

**4. 质量指标**

- （1）放边线圆弧过渡和顺、圆滑、光洁。
- （2）无扭曲或开裂现象。
- （3）制件表面平整、光洁，无明显锤痕。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：2.1.7

试题名称：角钢放边

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	安全防护	2	A	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	放边制作工艺	15	A	放边尺寸符合图纸要求，制作工艺正确						
			B	放边尺寸符合图纸要求，工艺一项不正确						
			C	放边尺寸符合图纸要求，工艺二项不正确						
			D	放边尺寸不符合图纸要求，工艺不正确						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	放边制作质量	8	A	制作结果达到技术标准						
			B	弧度和顺，有轻微凸棱						
			C	弧度不和顺，有多处凸棱						
			D	弧度不和顺，有碎裂现象						
			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

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题单**

试题代码：2.1.8

试题名称：角钢收边

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

按一个工位配置：

- （1）每个工位面积不小于 3 平方米。
- （2）钣金工作台。
- （3）锉刀、划针、钢直尺、钝凿、钣金锤。
- （4）考件：材料 A235、尺寸  $1 \times 50 \times 200\text{mm}$  薄钢板一块。

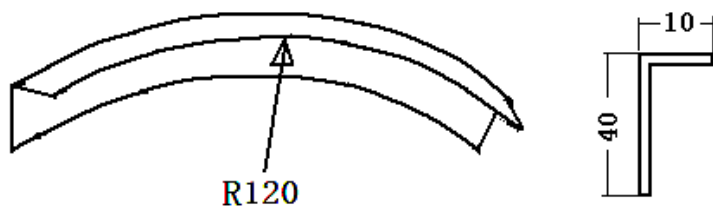
**2. 工作任务**

- （1）根据尺寸要求进行下料、收边操作。

**2. 工作任务**

- （1）根据尺寸要求进行下料、收边操作。

附图：



**3. 技能要求**

- （1）能根据图纸尺寸要求对板料进行划线、下料。
- （2）能正确选用钣金工具进行收边操作。

**4. 质量指标**

- (1) 收边线圆弧过渡和顺、圆滑、光洁。
- (2) 无扭曲或开裂现象。
- (3) 制件表面平整、光洁，无明显锤痕。



**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题评分表**

试题代码：2.1.8

试题名称：角钢收边

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	安全防护	2	A	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	收边制作工艺	15	A	收边尺寸符合图纸要求，制作工艺正确						
			B	收边尺寸符合图纸要求，工艺一项不正确						
			C	收边尺寸符合图纸要求，工艺二项不正确						
			D	收边尺寸不符合图纸要求，工艺不正确						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	收边制作质量	8	A	制作结果达到技术标准						
			B	弧度和顺，有轻微凸棱						
			C	弧度不和顺，有多处凸棱						
			D	弧度不和顺，有碎裂现象						
			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

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题单**

试题代码：3.1.1

试题名称：二层板塞焊（平焊）

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

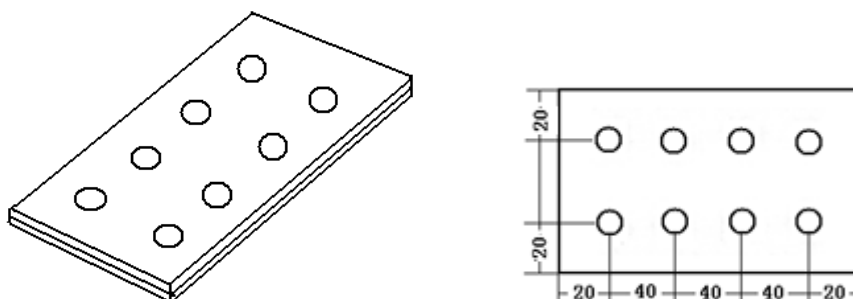
按一个工位配置：

- （1）防护工具：焊接围裙、焊接手套、焊接袖套、焊接脚套、焊接头盔。
- （2）工作场地面积不小于 3 平方米。
- （3）抽排废气装置 1 套。
- （4）焊接工作台及平焊定位架各 1 只。
- （5）CO<sub>2</sub>焊机及保护气体 1 套。
- （6）钢尺、划针、大力钳 3 把、8mm 打孔机。
- （7）考件：材料 A235、尺寸 1×80×160mm×4 块薄钢板（预打好 8mm 孔）（二块试焊）。

**2. 工作任务**

- （1）对板件划线、打孔。
- （2）根据要求对塞焊二板试焊。
- （3）根据要求在二层板上塞焊 8 个孔（边距 20，孔距 40）。

附图：



**3. 技能要求**

- (1) 能对焊机正确调整电流、送丝速度、时间、气体流量。
- (2) 能对考件进行平焊操作。
- (3) 能按要求进行塞焊操作。

#### 4. 质量指标

- (1) 加工后的所有尺寸符合图纸规定要求。
- (2) 塞焊正面焊点直径  $9 \leq D \leq 12\text{mm}$ ，背面直径大于 9mm。
- (3) 焊接无假焊、漏焊、烧穿、咬边、气孔。
- (4) 焊缝表面光洁、宽窄一致。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：3.1.1

试题名称：二层板塞焊（平焊）

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	安全防护	2	A	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	总体尺寸要求	8	A	塞焊各项尺寸符合要求						
			B	塞焊失圆 $\leq 1\text{mm}$ ，其他尺寸符合要求						
			C	塞焊失圆 $> 1\text{mm}$ ，高度尺寸超 $\pm 1\text{mm}$						
			D	塞焊失圆 $> 1\text{mm}$ ，高度尺寸超 $> \pm 1\text{mm}$						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	焊接位置，操作工艺	5	A	位置正确，工艺合理						
			B	位置基本正确，工艺合理						
			C	位置不正确，工艺合理						
			D	位置不正确，工艺不合理						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	焊接质量	15	A	塞焊各项指标全达到要求						
			B	塞焊气孔一个						
			C	塞焊气孔二个						
			D	有假焊、漏焊、烧穿现象						
			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

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题单**

试题代码：3.1.2

试题名称：二层板塞焊（立焊）

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

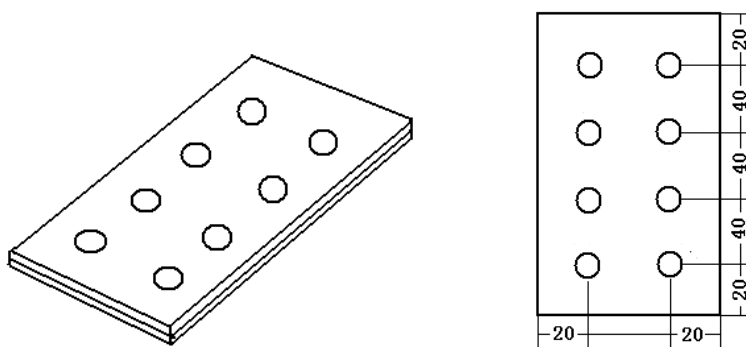
按一个工位配置：

- （1）防护工具：焊接围裙、焊接手套、焊接袖套、焊接脚套、焊接头盔。
- （2）工作场地面积不小于 3 平方米。
- （3）抽排废气装置 1 套。
- （4）焊接工作台及平焊定位架各 1 只。
- （5）CO<sub>2</sub>焊机及保护气体 1 套。
- （6）钢尺、划针、大力钳 3 把、8mm 打孔机。
- （7）考件：材料 A235、尺寸 1×80×160mm×4 块薄钢板（预打好 8mm 孔）（二块试焊）。

**2. 工作任务**

- （1）对板件划线、打孔。
- （2）根据要求对塞焊二板试焊。
- （3）根据要求在二层板上塞焊 8 个孔（边距 20，孔距 40）。

附图：



**3. 技能要求**

- (1) 能对焊机正确调整电流、送丝速度、时间、气体流量。
- (2) 能对考件进行立焊操作。
- (3) 能按要求进行塞焊操作。

#### 4. 质量指标

- (1) 加工后的所有尺寸符合图纸规定要求。
- (2) 塞焊正面焊点直径  $9 \leq D \leq 12\text{mm}$ ，背面直径大于 9mm。
- (3) 焊接无假焊、漏焊、烧穿、咬边、气孔。
- (4) 焊缝表面光洁、宽窄一致。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：3.1.2

试题名称：二层板塞焊（立焊）

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	安全防护	2	A	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	总体尺寸要求	8	A	塞焊各项尺寸符合要求						
			B	塞焊失圆≤1mm，其他尺寸符合要求						
			C	塞焊失圆>1mm，高度尺寸超±1mm						
			D	塞焊失圆>1mm，高度尺寸超>±1mm						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	焊接位置，操作工艺	5	A	位置正确，工艺合理						
			B	位置基本正确，工艺合理						
			C	位置不正确，工艺合理						
			D	位置不正确，工艺不合理						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	焊接质量	15	A	塞焊各项指标全达到要求						
			B	塞焊气孔一个						
			C	塞焊气孔二个						
			D	有假焊、漏焊、烧穿现象						
			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

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题单**

试题代码：3.1.3

试题名称：二块板对接连续点焊（平焊）

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

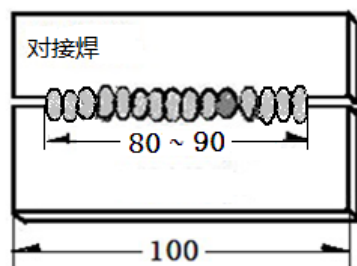
按一个工位配置：

- （1）防护工具：焊接围裙、焊接手套、焊接袖套、焊接脚套、焊接头盔。
- （2）面积不小于 3 平方米。
- （3）抽排废气装置 1 套。
- （4）焊接工作台及平焊定位架各 1 只。
- （5）CO<sub>2</sub>焊机及保护气体 1 套。
- （6）带式打磨机 1 把。
- （7）大力钳 2 把、C 型大力钳 1 把。
- （8）标准考件：材料 A235、尺寸 1×50×100mm×4 块薄钢板（二块试焊）。

**2. 工作任务**

- （1）根据要求进行连续点焊平焊试焊操作。
- （1）根据附图要求进行连续点焊平焊操作。
- （2）根据附图要求，装配两板间隙为 1mm，焊缝长度为 80~90mm。

附图：



**3. 技能要求**



- (1) 能对气体保护焊接设备进行调试。
- (2) 能对板材进行气体保护焊连续点焊操作。

#### 4. 质量指标

- (1) 焊缝宽度 5~8mm，正面高度不大于 3mm，反面高度不大于 1.5mm。
- (2) 焊接无假焊、漏焊、烧穿、咬边。
- (3) 焊缝表面光洁、宽窄一致。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：3.1.3

试题名称：二块板对接连续点焊（平焊）

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	安全防护	2	A	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	总体尺寸要求	8	A	对接焊长度尺寸符合要求						
			B	对接焊长度超差±2mm						
			C	对接焊高度超差±1mm						
			D	对接焊高度超±3 mm						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	焊接位置，操作 工艺	5	A	位置正确，工艺合理						
			B	位置基本正确，工艺合理						
			C	位置不正确，工艺合理						
			D	位置不正确，工艺不合理						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	焊接质量	15	A	对接焊缝全部达到要求						
			B	焊缝咬边						
			C	焊缝宽窄不一致						
			D	有假焊、漏焊、烧穿现象						
			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

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题单**

试题代码：3.1.4

试题名称：二块板对接连续点焊（横焊）

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

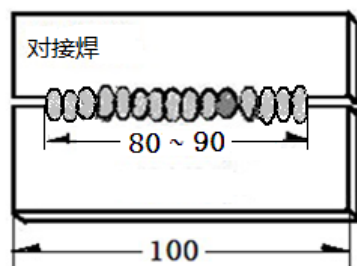
按一个工位配置：

- （1）防护工具：焊接围裙、焊接手套、焊接袖套、焊接脚套、焊接头盔。
- （2）面积不小于 3 平方米。
- （3）抽排废气装置 1 套。
- （4）焊接工作台及平焊定位架各 1 只。
- （5）CO<sub>2</sub>焊机及保护气体 1 套。
- （6）带式打磨机 1 把。
- （7）大力钳 2 把、C 型大力钳 1 把。
- （8）标准考件：材料 A235、尺寸 1×50×100mm×4 块薄钢板（二块试焊）。

**2. 工作任务**

- （1）根据要求进行连续点焊横焊试焊操作。
- （1）根据附图要求进行连续点焊横焊操作。
- （2）根据附图要求，装配两板间隙为 1mm，焊缝长度为 80~90mm。

附图：



**3. 技能要求**

- (1) 能对气体保护焊接设备进行调试。
- (2) 能对板材进行气体保护焊连续点焊横焊操作。

#### 4. 质量指标

- (1) 焊缝宽度 5~8mm，正面高度不大于 3mm，反面高度不大于 1.5mm。
- (2) 焊接无假焊、漏焊、烧穿、咬边。
- (3) 焊缝表面光洁、宽窄一致。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：3.1.4

试题名称：二块板对接连续点焊（横焊）

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	安全防护	2	A	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	总体尺寸要求	8	A	对接焊长度尺寸符合要求						
			B	对接焊长度超差±2mm						
			C	对接焊高度超差±1mm						
			D	对接焊高度超±3 mm						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	焊接位置，操作工艺	5	A	位置正确，工艺合理						
			B	位置基本正确，工艺合理						
			C	位置不正确，工艺合理						
			D	位置不正确，工艺不合理						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	焊接质量	15	A	对接焊缝全部达到要求						
			B	焊缝咬边						
			C	焊缝宽窄不一致						
			D	有假焊、漏焊、烧穿现象						
			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

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题单**

试题代码：3.1.5

试题名称：二块板对接连续点焊（立焊）

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

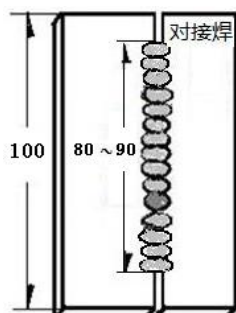
按一个工位配置：

- （1）防护工具：焊接围裙、焊接手套、焊接袖套、焊接脚套、焊接头盔。
- （2）面积不小于 3 平方米。
- （3）抽排废气装置 1 套。
- （4）焊接工作台及平焊定位架各 1 只。
- （5）CO<sub>2</sub>焊机及保护气体 1 套。
- （6）带式打磨机 1 把。
- （7）大力钳 2 把、C 型大力钳 1 把。
- （8）标准考件：材料 A235、尺寸 1×50×100mm×4 块薄钢板（二块试焊）。

**2. 工作任务**

- （1）根据要求进行连续点焊立焊试焊操作。
- （1）根据附图要求进行连续点焊立焊操作。
- （2）根据附图要求，装配两板间隙为 1mm，焊缝长度为 80~90mm。

附图：



### 3. 技能要求

- (1) 能对气体保护焊接设备进行调试。
- (2) 能对板材进行气体保护焊连续点焊立焊操作。

### 4. 质量指标

- (1) 焊缝宽度 5~8mm，正面高度不大于 3mm，反面高度不大于 1.5mm。
- (2) 焊接无假焊、漏焊、烧穿、咬边。
- (3) 焊缝表面光洁、宽窄一致。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：3.1.5

试题名称：二块板对接连续点焊（立焊）

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	安全防护	2	A	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	总体尺寸要求	8	A	对接焊长度尺寸符合要求						
			B	对接焊长度超差±2mm						
			C	对接焊高度超差±1mm						
			D	对接焊高度超±3 mm						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	焊接位置，操作 工艺	5	A	位置正确，工艺合理						
			B	位置基本正确，工艺合理						
			C	位置不正确，工艺合理						
			D	位置不正确，工艺不合理						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	焊接质量	15	A	对接焊缝全部达到要求						
			B	焊缝咬边						
			C	焊缝宽窄不一致						
			D	有假焊、漏焊、烧穿现象						
			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



**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题单**

试题代码：3.2.1

试题名称：二层板重叠电阻点焊（平焊）

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

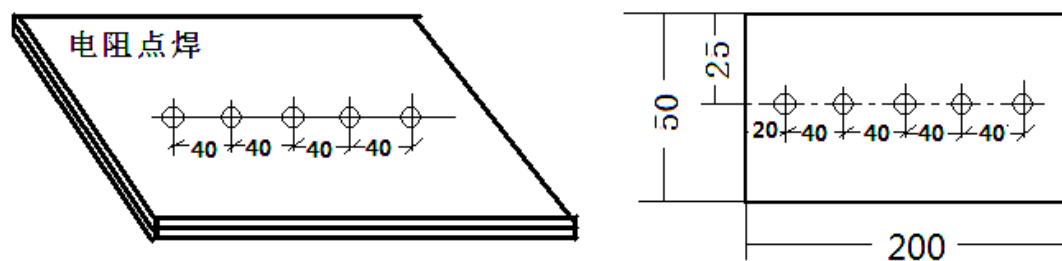
按一个工位配置：

- （1）防护工具：透明面罩、皮手套。
- （2）面积不小于 3 平方米。
- （3）焊接支架。
- （4）电阻点焊机。
- （5）钢直尺、划针。
- （6）大力钳 3~4 把。
- （7）考件：材料 A235、尺寸  $1 \times 50 \times 200\text{mm} \times 4$  块薄钢板（二块试焊）。

**2. 工作任务**

- （1）根据附图要求，将二块板件夹紧无缝隙。
- （2）根据要求进行电阻点焊平焊试焊操作。
- （3）根据附图要求进行电阻点焊平焊操作。

附图：



**3. 技能要求**

- (1) 能按照图纸尺寸要求划线。
- (2) 能对双层金属板件进行电阻焊平焊操作。

#### 4. 质量指标

- (1) 加工后的焊点尺寸符合图纸规定要求。
- (2) 焊点要求内外圆同心，无焊点外圈不连续现象。
- (3) 焊点内圆直径大于 4mm。
- (4) 焊点表面光洁、无熔穿孔、气孔、飞溅物、焊点颜色全部变蓝等缺陷。

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题评分表**

试题代码：3.2.1

试题名称：二层板重叠电阻点焊（平焊）

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	安全防护	2	A	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	总体尺寸要求	8	A	每两点间隔全部符合要求						
			B	两点间隔一个超差±1mm						
			C	两点间隔二个超差±1mm						
			D	两点间隔三个超差±1mm						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	焊接位置，操作 工艺	5	A	位置正确，工艺合理						
			B	位置基本正确，工艺合理						
			C	位置不正确，工艺合理						
			D	位置不正确，工艺不合理						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	焊接质量	15	A	焊点全部达到质量要求						
			B	圆不同心一个超差±1mm						
			C	圆不同心二个超差±1mm						
			D	焊点直径二个小于 4mm						
			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

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题单**

试题代码：3.2.2

试题名称：二层板重叠电阻点焊（横焊）

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

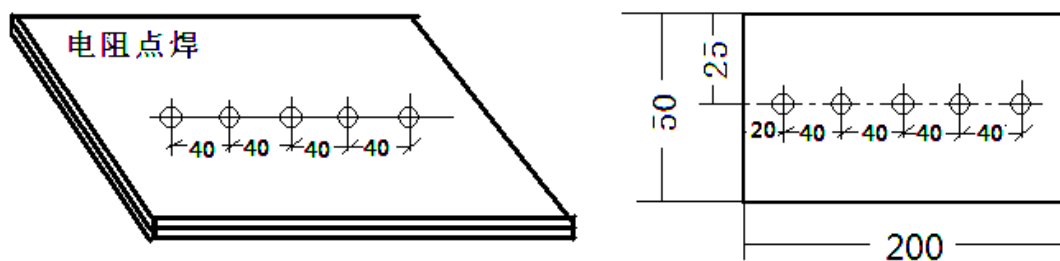
按一个工位配置：

- （1）防护工具：透明面罩、皮手套。
- （2）面积不小于 3 平方米。
- （3）焊接支架。
- （4）电阻点焊机。
- （5）钢直尺、划针。
- （6）大力钳 3~4 把。
- （7）考件：材料 A235、尺寸  $1 \times 50 \times 200\text{mm} \times 4$  块薄钢板（二块试焊）。

**2. 工作任务**

- （1）根据附图要求，将二块板件夹紧无缝隙。
- （2）根据要求进行电阻点焊横焊试焊操作。
- （3）根据附图要求进行电阻点焊横焊操作。

附图：



**3. 技能要求**

- (1) 能按照图纸尺寸要求划线。
- (2) 能对双层金属板件进行电阻焊横焊操作。

#### 4. 质量指标

- (1) 加工后的焊点尺寸符合图纸规定要求。
- (2) 焊点要求内外圆同心，无焊点外圈不连续现象。
- (3) 焊点内圆直径大于 4mm。
- (4) 焊点表面光洁、无熔穿孔、气孔、飞溅物、焊点颜色全部变蓝等缺陷。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：3.2.2

试题名称：二层板重叠电阻点焊（横焊）

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	安全防护	2	A	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	总体尺寸要求	8	A	每两点间隔全部符合要求						
			B	两点间隔一个超差±1mm						
			C	两点间隔二个超差±1mm						
			D	两点间隔三个超差±1mm						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	焊接位置，操作工艺	5	A	位置正确，工艺合理						
			B	位置基本正确，工艺合理						
			C	位置不正确，工艺合理						
			D	位置不正确，工艺不合理						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	焊接质量	15	A	焊点全部达到质量要求						
			B	圆不同心一个超差±1mm						
			C	圆不同心二个超差±1mm						
			D	焊点直径二个小于 4mm						
			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

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题单**

试题代码：3.2.3

试题名称：二层板重叠电阻点焊（立焊）

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

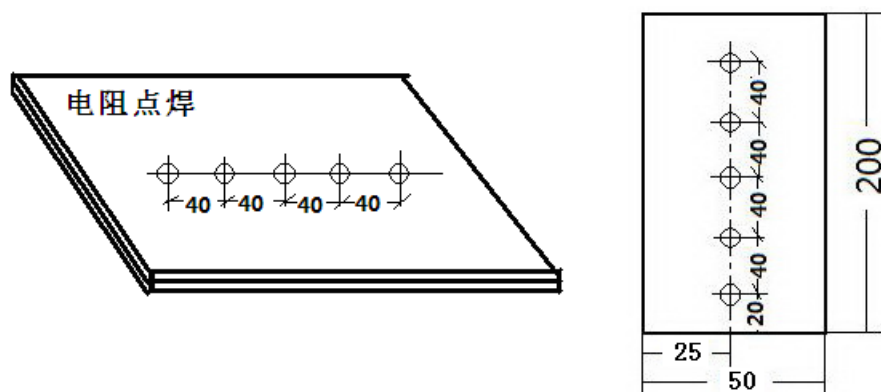
按一个工位配置：

- （1）防护工具：透明面罩、皮手套。
- （2）面积不小于 3 平方米。
- （3）焊接支架。
- （4）电阻点焊机。
- （5）钢直尺、划针。
- （6）大力钳 3~4 把。
- （7）考件：材料 A235、尺寸  $1 \times 50 \times 200\text{mm} \times 4$  块薄钢板（二块试焊）。

**2. 工作任务**

- （1）根据附图要求，将二块板件夹紧无缝隙。
- （2）根据要求进行电阻点焊立焊试焊操作。
- （3）根据附图要求进行电阻点焊立焊操作。

附图：



### 3. 技能要求

- (1) 能按照图纸尺寸要求划线。
- (2) 能对双层金属板件进行电阻焊立焊操作。

### 4. 质量指标

- (1) 加工后的焊点尺寸符合图纸规定要求。
- (2) 焊点要求内外圆同心，无焊点外圈不连续现象。
- (3) 焊点内圆直径大于 4mm。
- (4) 焊点表面光洁、无熔穿孔、气孔、飞溅物、焊点颜色全部变蓝等缺陷。



# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：3.2.3

试题名称：二层板重叠电阻点焊（立焊）

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	安全防护	2	A	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	总体尺寸要求	8	A	每两点间隔全部符合要求						
			B	两点间隔一个超差±1mm						
			C	两点间隔二个超差±1mm						
			D	两点间隔三个超差±1mm						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	焊接位置，操作 工艺	5	A	位置正确，工艺合理						
			B	位置基本正确，工艺合理						
			C	位置不正确，工艺合理						
			D	位置不正确，工艺不合理						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	焊接质量	15	A	焊点全部达到质量要求						
			B	圆不同心一个超差±1mm						
			C	圆不同心二个超差±1mm						
			D	焊点直径二个小于 4mm						
			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

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题单**

试题代码：3.2.4

试题名称：二层板重叠电阻点焊（仰焊）

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

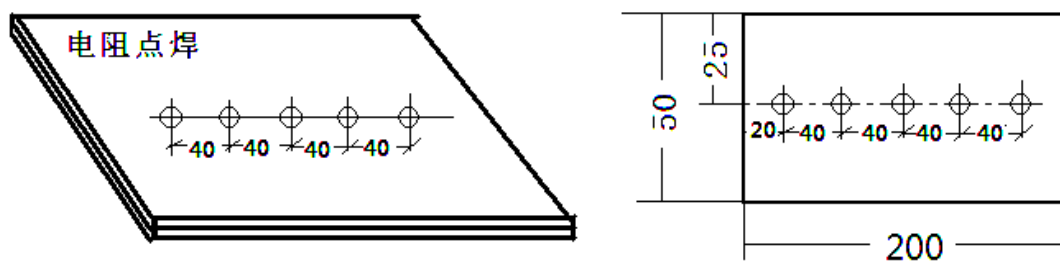
按一个工位配置：

- （1）防护工具：透明面罩、皮手套。
- （2）面积不小于 3 平方米。
- （3）焊接支架。
- （4）电阻点焊机。
- （5）钢直尺、划针。
- （6）大力钳 3~4 把。
- （7）考件：材料 A235、尺寸  $1 \times 50 \times 200\text{mm} \times 4$  块薄钢板（二块试焊）。

**2. 工作任务**

- （1）根据附图要求，将二块板件夹紧无缝隙。
- （2）根据要求进行电阻点焊仰焊试焊操作。
- （3）根据附图要求进行电阻点焊仰焊操作。

附图：



**3. 技能要求**

- (1) 能按照图纸尺寸要求划线。
- (2) 能对双层金属板件进行电阻焊仰焊操作。

#### 4. 质量指标

- (1) 加工后的焊点尺寸符合图纸规定要求。
- (2) 焊点要求内外圆同心，无焊点外圈不连续现象。
- (3) 焊点内圆直径大于 4mm。
- (4) 焊点表面光洁、无熔穿孔、气孔、飞溅物、焊点颜色全部变蓝等缺陷。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：3.2.4

试题名称：二层板重叠电阻点焊（仰焊）

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	安全防护	2	A	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	总体尺寸要求	8	A	每两点间隔全部符合要求						
			B	两点间隔一个超差±1mm						
			C	两点间隔二个超差±1mm						
			D	两点间隔三个超差±1mm						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	焊接位置，操作工艺	5	A	位置正确，工艺合理						
			B	位置基本正确，工艺合理						
			C	位置不正确，工艺合理						
			D	位置不正确，工艺不合理						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	焊接质量	15	A	焊点全部达到质量要求						
			B	圆不同心一个超差±1mm						
			C	圆不同心二个超差±1mm						
			D	焊点直径二个小于 4mm						
			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

**汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级  
操作技能试题单**

试题代码：4.1.1

试题名称：发动机舱盖拆装

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

按一个工位配置：

- （1）每个工位面积不小于 5 平方米。
- （2）大众系列乘用车。
- （3）常用拆装工具一套。
- （4）由一名工作人员配合。

**2. 工作任务**

- （1）根据要求拆卸发动机盖（不分解）。
- （2）根据要求装配发动机盖。

**3. 技能要求**

- （1）能正确拆卸乘用车发动机盖有关部件。
- （2）能按正确顺序对发动机盖进行安装。
- （3）能确保在装配时不遗漏螺栓。

**4. 质量指标**

- （1）拆卸和安装时不能损伤发动机盖表面涂层。
- （2）发动机盖与两侧翼子板、水箱框应保持合适间隙。
- （3）发动机盖与两侧翼子板表面高低应保持平服。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：4.1.1

试题名称：发动机舱盖拆装

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	安全防护	2	A	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	外形及各部位尺寸均应符合出厂要求。	10	A	装配尺寸符合出厂要求						
			B	外形符合、间隙误差>2mm						
			C	外形符合、间隙误差>4mm						
			D	外形尺寸不符合要求						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	拆卸与装配顺序	6	A	按拆装工艺进行						
			B	拆装工艺 1 个不符要求						
			C	拆装工艺 1/2 以上不符要求						
			D	拆装工艺全部不符要求						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	拆卸与装配质量	7	A	完全符合车辆出厂要求						
			B	表面平整，间隙有大小						
			C	表面涂层有损伤						
			D	装配不好，表面不平						
			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）五级  
操作技能试题单**

试题代码：4.1.2

试题名称：前翼子板拆装

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

按一个工位配置：

- （1）每个工位面积不小于 5 平方米。
- （2）大众系列乘用车。
- （3）常用拆装工具一套。

**2. 工作任务**

- （1）根据要求拆卸前翼子板（不分解）。
- （2）根据要求装配前翼子板。

**3. 技能要求**

- （1）能正确拆卸乘用车前翼子板有关部件。
- （2）能按正确顺序对前翼子板进行安装。
- （3）能确保在装配时不遗漏螺栓。

**4. 质量指标**

- （1）拆卸和安装时不能损伤前翼子板表面涂层。
- （2）前翼子板与发动机盖、水箱框应保持合适间隙。
- （3）前翼子板与发动机盖表面高低应保持平服。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：4.1.2

试题名称：前翼子板拆装

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	安全防护	2	A	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	外形及各部位尺寸均应符合出厂要求。	10	A	装配尺寸符合出厂要求						
			B	外形符合、间隙误差>2mm						
			C	外形符合、间隙误差>4mm						
			D	外形尺寸不符合要求						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	拆卸与装配顺序	6	A	按拆装工艺进行						
			B	拆装工艺 1 个不符要求						
			C	拆装工艺 1/2 以上不符要求						
			D	拆装工艺全部不符要求						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	拆卸与装配质量	7	A	完全符合车辆出厂要求						
			B	表面平整，间隙有大小						
			C	表面涂层有损伤						
			D	装配不好，表面不平						
			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）五级  
操作技能试题单**

试题代码：4.1.3

试题名称：车门拆装

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

按一个工位配置：

- （1）每个工位面积不小于 5 平方米。
- （2）大众系列乘用车。
- （3）常用拆装工具一套。

**2. 工作任务**

- （1）根据要求拆卸车门（不分解）。
- （2）根据要求装配车门。

**3. 技能要求**

- （1）能正确拆卸乘用车车门有关部件。
- （2）能按正确顺序对车门进行安装。
- （3）能确保在装配时不遗漏螺栓。

**4. 质量指标**

- （1）拆卸和安装时不能损伤车门表面涂层。
- （2）车门与前（后）翼子板、后（前）门应保持合适间隙。
- （3）车门与前（后）翼子板、后（前）门表面应保持平服。
- （4）车门与前（后）翼子板、后（前）门车身线应保持在同一直线或弧线上。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：4.1.3

试题名称：车门拆装

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	安全防护	2	A	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	外形及各部位尺寸均应符合出厂要求。	10	A	装配尺寸符合出厂要求						
			B	外形符合、间隙误差>2mm						
			C	外形符合、间隙误差>4mm						
			D	外形尺寸不符合要求						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	拆卸与装配顺序	6	A	按拆装工艺进行						
			B	拆装工艺 1 个不符要求						
			C	拆装工艺 1/2 以上不符要求						
			D	拆装工艺全部不符要求						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	拆卸与装配质量	7	A	完全符合车辆出厂要求						
			B	表面平整，间隙有大小						
			C	表面涂层有损伤						
			D	装配不好，表面不平						
			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）五级  
操作技能试题单**

试题代码：4.1.4

试题名称：汽车前保险杠拆装

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

按一个工位配置：

- （1）每个工位面积不小于 5 平方米。
- （2）大众系列乘用车。
- （3）常用拆装工具一套。

**2. 工作任务**

- （1）根据要求拆卸前保险杠（不分解）。
- （2）根据要求装配前保险杠。

**3. 技能要求**

- （1）能正确拆卸乘用车前保险杠有关部件。
- （2）能按正确顺序对前保险杠进行安装。
- （3）能确保在装配时不遗漏螺栓和卡子。

**4. 质量指标**

- （1）拆卸和安装时不能损伤保险杠表面涂层。
- （2）保险杠与两侧翼子板、发动机盖应保持合适间隙。
- （3）保险杠与两侧翼子板、发动机盖表面应保持平整。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：4.1.4

试题名称：汽车前保险杠拆装

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	安全防护	2	A	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	外形及各部位尺寸均应符合出厂要求。	10	A	装配尺寸符合出厂要求						
			B	外形符合、间隙误差>2mm						
			C	外形符合、间隙误差>4mm						
			D	外形尺寸不符合要求						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	拆卸与装配顺序	6	A	按拆装工艺进行						
			B	拆装工艺 1 个不符要求						
			C	拆装工艺 1/2 以上不符要求						
			D	拆装工艺全部不符要求						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	拆卸与装配质量	7	A	完全符合车辆出厂要求						
			B	表面平整，间隙有大小						
			C	表面涂层有损伤						
			D	装配不好，表面不平						
			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）五级  
操作技能试题单**

试题代码：4.2.1

试题名称：汽车前翼子板前部局部凹陷修理

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

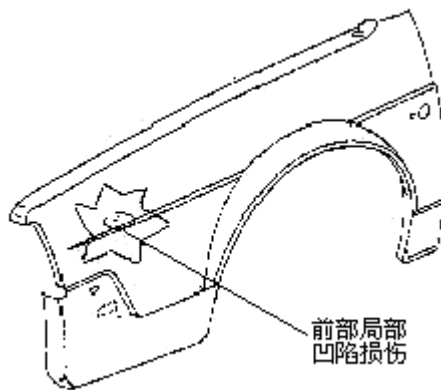
按一个工位配置：

- （1）工作平台或钣金件固定支架。
- （2）钣金常用工具（六件套）。
- （3）待修复的汽车钣金件（前部局部凹陷损伤的前翼子板）。

**2. 工作任务**

- （1）根据要求对翼子板进行手锤与衬铁配合修复，不收火。
- （2）根据要求对修复后的翼子板损伤部位进行检验，校正。

附图：



**3. 技能要求**

- （1）能合理安排操作工艺（其中包括：选择敲击点，锤击力度和操作顺序等）。
- （2）能正确选择及使用钣金工具。
- （3）能按照技术标准进行修复。

**4. 质量指标**

- (1) 修复后的汽车前翼子板表面平整无明显锤痕、凸起、凹陷圆弧过渡和顺，凹陷部位修复后高度不得高于原表面，凹陷部位修复后不得有孔洞。
- (2) 原板件完好部位不能有新的损伤。
- (3) 修复后的损伤部位应符合原车出厂要求(凹陷部位修复后高度低于原表面，差值 $\leq 1\text{mm}$ 。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：4.2.1

试题名称：汽车前翼子板前部局部凹陷修理

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	安全防护	2	A	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	操作工艺安排正确合理	10	A	操作工艺安排正确合理						
			B	操作工艺安排一项不合理						
			C	操作工艺安排二项不合理						
			D	操作工艺安排全部不合理						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	使用衬铁、手锤等工具正确熟练	6	A	各种工具使用正确熟练。						
			B	工具选用一项不正确，操作熟练						
			C	工具选用二项不正确，操作熟练						
			D	工具选用不正确，操作不熟练						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	修复后表面平整、无明显锤痕、凸起、凹陷圆弧过渡和顺。	7	A	表面符合原车技术要求						
			B	表面较平整，无明显锤痕						
			C	表面基本平整，有锤痕						
			D	表面锤痕明显，严重						
			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）五级  
操作技能试题单**

试题代码：4.2.2

试题名称：汽车前翼子板后部局部凹陷修理

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

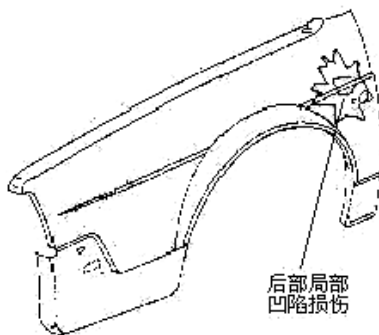
按一个工位配置：

- （1）工作平台或钣金件固定支架。
- （2）钣金常用工具（六件套）。
- （3）待修复的汽车钣金件（后部局部凹陷损伤的前翼子板）。

**2. 工作任务**

- （1）根据要求对翼子板进行手锤与衬铁配合修复，不收火。
- （2）根据要求对修复后的翼子板损伤部位进行检验，校正。

附图：



**3. 技能要求**

- （1）能合理安排操作工艺（其中包括：选择敲击点，锤击力度和操作顺序等）。
- （2）能正确选择及使用钣金工具。
- （3）能按照技术标准进行修复。

**4. 质量指标**



- (1) 修复后的汽车前翼子板表面平整无明显锤痕、凸起、凹陷圆弧过渡和顺，凹陷部位修复后高度不得高于原表面，凹陷部位修复后不得有孔洞。
- (2) 原板件完好部位不能有新的损伤。
- (3) 修复后的损伤部位应符合原车出厂要求(凹陷部位修复后高度低于原表面，差值 $\leq 1\text{mm}$ 。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：4.2.2

试题名称：汽车前翼子板后部局部凹陷修理

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	安全防护	2	A	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	操作工艺安排正确合理	10	A	操作工艺安排正确合理						
			B	操作工艺安排一项不合理						
			C	操作工艺安排二项不合理						
			D	操作工艺安排全部不合理						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	使用衬铁、手锤等工具正确熟练	6	A	各种工具使用正确熟练。						
			B	工具选用一项不正确，操作熟练						
			C	工具选用二项不正确，操作熟练						
			D	工具选用不正确，操作不熟练						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	修复后表面平整、无明显锤痕、凸起、凹陷圆弧过渡和顺。	7	A	表面符合原车技术要求						
			B	表面较平整，无明显锤痕						
			C	表面基本平整，有锤痕						
			D	表面锤痕明显，严重						
			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）五级  
操作技能试题单**

试题代码：4.2.3

试题名称：车门面板上部局部凹陷的修理

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

按一个工位配置：

- （1）工作平台或钣金件固定支架。
- （2）钣金常用工具（六件套）。
- （3）待修复的汽车钣金件（上部局部凹陷的车门面板）。

**2. 工作任务**

- （1）根据要求对上部局部凹陷的车门面板进行手锤与衬铁配合修复，不收火。
- （2）根据要求对修复后的车门面板损伤部位进行检验，校正。

附图：



**3. 技能要求**

- （1）能合理安排操作工艺（其中包括：选择敲击点，锤击力度和操作顺序等）。
- （2）能正确选择及使用钣金工具。
- （3）能按照技术标准进行修复。

#### 4. 质量指标

- (1) 修复后的车门面板表面平整无明显锤痕、凸起、凹陷圆弧过渡和顺，凹陷部位修复后高度不得高于原表面，凹陷部位修复后不得有孔洞。
- (2) 原板件完好部位不能有新的损伤。
- (3) 修复后的损伤部位应符合原车出厂要求(凹陷部位修复后高度低于原表面，差值 $\leq 1\text{mm}$ 。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：4.2.3

试题名称：车门面板上部局部凹陷的修理

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	安全防护	2	A	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	操作工艺安排正确合理	10	A	操作工艺安排正确合理						
			B	操作工艺安排一项不合理						
			C	操作工艺安排二项不合理						
			D	操作工艺安排全部不合理						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	使用衬铁、手锤等工具正确熟练	6	A	各种工具使用正确熟练。						
			B	工具选用一项不正确，操作熟练						
			C	工具选用二项不正确，操作熟练						
			D	工具选用不正确，操作不熟练						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	修复后表面平整、无明显锤痕、凸起、凹陷圆弧过渡和顺。	7	A	表面符合原车技术要求						
			B	表面较平整，无明显锤痕						
			C	表面基本平整，有锤痕						
			D	表面锤痕明显，严重						
			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）五级  
操作技能试题单**

试题代码：4.2.4

试题名称：车门面板下部局部凹陷的修理

准考证号：

考核时间：30min

**1. 场地设备要求**

按一个工位配置：

- （1）工作平台或钣金件固定支架。
- （2）钣金常用工具（六件套）。
- （3）待修复的汽车钣金件（下部局部凹陷的车门面板）。

**2. 工作任务**

- （1）根据要求对下部局部凹陷的车门面板进行手锤与衬铁配合修复，不收火。
- （2）根据要求对修复后的车门面板损伤部位进行检验，校正。

附图：



**3. 技能要求**

- （1）能合理安排操作工艺（其中包括：选择敲击点，锤击力度和操作顺序等）。
- （2）能正确选择及使用钣金工具。
- （3）能按照技术标准进行修复。

#### 4. 质量指标

- (1) 修复后的车门面板表面平整无明显锤痕、凸起、凹陷圆弧过渡和顺，凹陷部位修复后高度不得高于原表面，凹陷部位修复后不得有孔洞。
- (2) 原板件完好部位不能有新的损伤。
- (3) 修复后的损伤部位应符合原车出厂要求(凹陷部位修复后高度低于原表面，差值 $\leq 1\text{mm}$ 。

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 操作技能试题评分表

试题代码：4.2.4

试题名称：车门面板下部局部凹陷的修理

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	安全防护	2	A	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	操作工艺安排正确合理	10	A	操作工艺安排正确合理						
			B	操作工艺安排一项不合理						
			C	操作工艺安排二项不合理						
			D	操作工艺安排全部不合理						
			E	考生完全不会操作或缺考						
3	使用衬铁、手锤等工具正确熟练	6	A	各种工具使用正确熟练。						
			B	工具选用一项不正确，操作熟练						
			C	工具选用二项不正确，操作熟练						
			D	工具选用不正确，操作不熟练						
			E	考生完全不会操作或缺考						
4	修复后表面平整、无明显锤痕、凸起、凹陷圆弧过渡和顺。	7	A	表面符合原车技术要求						
			B	表面较平整，无明显锤痕						
			C	表面基本平整，有锤痕						
			D	表面锤痕明显，严重						
			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