

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 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）五级

## 操作技能项目单

准考证号：

### 试题 1

试题名称：锯割板材

考核时间：30min。

### 试题 2

试题名称：内圆凿削进行内拔缘

考核时间：30min。

### 试题 3

试题名称：二层板塞焊（平焊）

考核时间：30min。

### 试题 4

试题名称：汽车前翼子板前部局部凹陷修理

考核时间：30min。

**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**

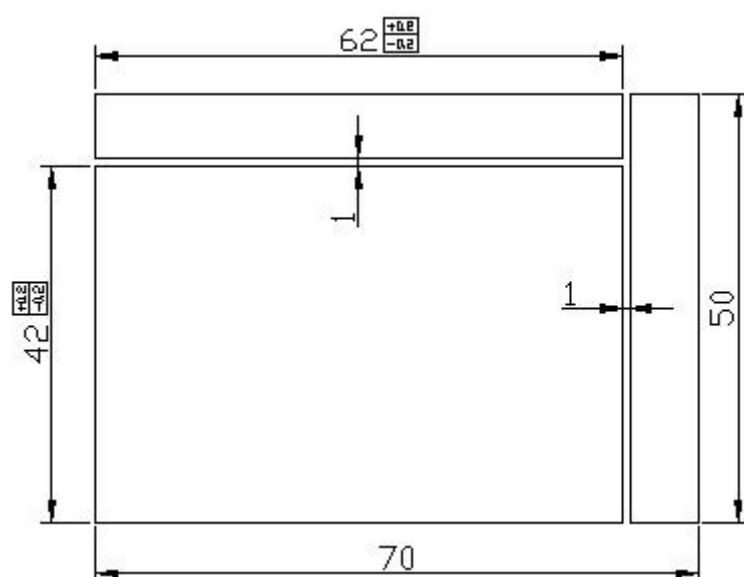
按一个工位配置：

- (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  $8 \times 50 \times 70\text{mm}$  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：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**

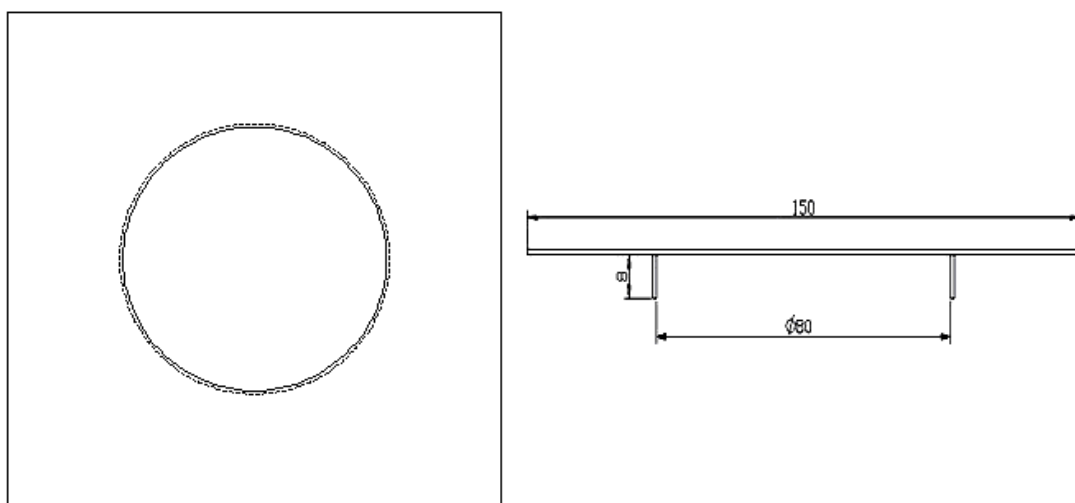
按一个工位配置：

- （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：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**

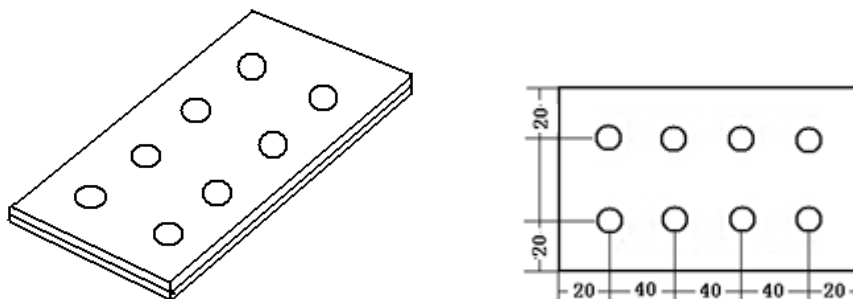
按一个工位配置：

- （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≤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：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**

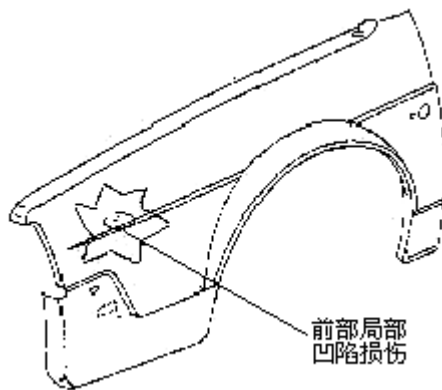
按一个工位配置：

- （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