

# 2024 年浙江省高校招生职业技能操作考试

## 机械类—数控车工操作考试评分标准

数控车工操作考试评分标准由工件质量和职业素养（现场操作规范）两部分组成，总分为工件质量分与职业素养（现场操作规范）分之和。

### 一、工件质量评分标准

#### 1. 工件质量分的配分

公布的工件质量评分标准（评分样表）中每一项评分项目（对应试题加工表面特征类型）为一个配分值区间；

考试使用的工件质量评分标准中每一项评分项目（对应试题图样标注要素）为一个确定的配分数值。

#### 2. 工件质量分的评定

考试结束后由评定人员测量工件各评分项目的实际要素，填写检测结果，根据评定标准评定该项目的得分，各项得分之和即为工件质量分。

### 二、职业素养（现场操作规范）评分标准

在考试过程中由评定人员按现场操作规范评定，单项分值按评分标准扣完为止。

若出现否决项则职业素养（现场操作规范）评分总分按零分计。

### 三、考试时间及考试停止

操作考试时间 150 分钟包括工件加工与交卷、考试结束前的工位清理、卫生工作等。

以下情况考生必须立即停止考试：

1. 考评人员指出考生严重违反安全操作规程。
2. 考试时间结束。
3. 发生重大安全事故，终止考试。

### 四、考试说明

1. 考件材料和考试所使用的设备由考点统一准备。
2. 考试所使用的工、量、刃、辅具等由考点统一准备。
3. 公布的考场准备单样表为考生考前培训参考用，正式的考场准备通知单根据考点实际情况可能略有调整，不再公布。

4. 考试过程中如发生因考生操作失误引起设备损坏情况，设备维修费用由参加考试的学校和学生共同承担，社会考生则由考生本人承担。

# 2024 年浙江省高校招生职业技能操作考试

## 机械类—数控车工准备通知单（样表）

### 一、材料准备：

名 称	规 格	数 量	要 求
2A12	$\Phi 50 \times 110 \pm 1\text{mm}$	1 件/每位考生	

### 二、设备准备：

名 称	规 格	数 量	备 注
数控车床	CK6132/CK6140/CK6150		以考点准备为准
三爪卡盘	与机床配	1 副/每台机床	
卡盘扳手	与机床配	1 副/每台机床	
刀架扳手	与机床配	1 副/每台机床	
钻夹头	与机床配	1 副/每台机床	
顶尖	与机床配	1 副/每台机床	

### 三、刀具准备：

序号	名 称	型 号			备 注
		刀 杆	刀 片	数 量	
1	外圆车刀	SVJCR-2020K16	VCGX160408-LH（株洲）	1	
2	外圆车刀	SVJCR-2020K16	VCGX160404-LH（株洲）	1	
3	外圆切槽刀	MGEHR2020-3（切深大于 12mm）	MGMN300（克洛伊）	1	
4	外螺纹车刀	SER2020K16	16ER AG60（锋宜）	1	
5	内孔车刀	S12M-SCLCR06	CCGT060204AK H01（克洛伊）	1	
6	钻头	$\Phi 18$ （配适合机床的变径套）		1	
7	中心钻	B2.5（上工）		1	

### 四、工具准备：

序号	名 称	型 号	数 量	备 注
1	锉刀	去毛刺用	1 套	
2	薄铜皮	0.2mm	若干	
3	磁性表座		1 只	
4	计算器		1 只	
5	草稿纸		若干	
6	垫刀片		1 盒	
7	内孔刀刀垫	装上内孔刀后保证中心高正确	1 块	

### 五、量具准备：上量、哈量、成量

序号	名 称	型 号	数 量	备 注
1	杠杆百分表	0.01/0~0.8mm	1 只	
2	游标卡尺	0.02/0~150mm	1 把	
3	深度游标卡尺	0.02/0~150mm	1 把	
4	内径千分尺	20~50mm	1 套	
5	螺纹环规	M20×1.5-8g	1 套	

## 2024 年浙江省高校招生职业技能操作考试

6	外径千分尺	0.01/0~25mm	1 把	
7	外径千分尺	0.01/25~50mm	1 把	
8	外径千分尺	0.01/50~75mm	1 把	
9	R 规	R1~R25	1 套	

# 2024 年浙江省高校招生职业技能操作考试

## 机械类—数控车工现场操作规范评分表

准考证号 \_\_\_\_\_ 考试场次 \_\_\_\_\_ 工位号 \_\_\_\_\_

序号	评定项目	分值	评分标准	扣分	得分
1	工量刀具与设备使用	20 分	1. 工具量具刃具摆放混乱扣 2 分		
			2. 量具掉地上每次扣 2 分		
			3. 加工过程中工件掉落扣 5 分		
			4. 清理切屑未用专用工具扣 5 分		
			5. 刀片崩刃每次扣 2 分，刀杆损坏每次扣 3 分		
			6. 发生撞刀等事故扣 3 分		
			7. 更换刀具（只允许换一次）扣 5 分		
			8. 主轴未完全停止就测量工件扣 2 分		
			9. 卡盘扳手不及时取下扣 3 分		
			10. 车削过程中打开防护门扣 2 分		
2	安全文明生产	10 分	1. 未穿工作服扣 10 分		
			2. 未穿三防安全鞋扣 10 分		
			3. 工作服穿戴不整齐、不规范扣 3 分		
			4. 操作时发生人身安全小事故扣 3 分		
			5. 交卷后不清理工位扣 5 分		
			6. 操作机床时未佩戴防护眼镜（不可用其他眼镜代替）扣 2 分/次		
3	否决项	本项出现任意一项，按零分处理。	1. 不服从考试安排		
			2. 严重违反安全与文明生产规范		
			3. 严重违反设备操作规程		
			4. 发生重大事故		
			5. 工件上未留下任何加工痕迹		
<b>合计</b>					
考试过程记录					
考生签字					
考评人员签字				日期	

2024 年浙江省高校招生职业技能操作考试  
机械类—数控车工工件质量评分表(样表)

序号	项目	检测内容	配分	评分标准	检测结果	得分
1	直径	主要尺寸 4-10 个	20-40 分	每超差 0.01 扣 1 分		
2	长度	主要尺寸 4-10 个	20-30 分	每超差 0.01 扣 1 分		
3	螺纹	主要尺寸 1-2 个	6-20 分	通止规检测		
4	直径	次要尺寸 1-5 个	6-30 分	超差不得分		
5	长度	次要尺寸 2-8 个	12-30 分	超差不得分		
6	圆弧	次要尺寸 1-3 个	2-10 分	超差不得分		
7	几何公差	平行度、垂直度 圆跳动、同轴度	6-10 分	每超差 0.01 扣 2 分		
8	外观	粗糙度 Ra	4-14 分	每处 Ra 值增大 1 级扣 2 分		
		倒角、倒锐	2-10 分	每超差 1 处扣 0.5 分		
		有无损伤、夹伤	0-5 分	有损伤不得分		
合 计			120 分			
考评人员签名						