平度市技师学院

2021年公开招聘高技能及紧缺急需人才

技

术

文

件

2021年4月14日

平度市技师学院

2021年公开招聘高技能及紧缺急需人才

机电实习指导教师技能测试技术文件

一、命题要素

包括电气线路的安装与调试，PLC编程与调试，电工、电子、液压与气动、仪表等知识。

二、配分比例

电气线路的安装与调试，配分比例40％；PLC编程、调试，配分比例40％；变频器知识，配分比例20％。

三、现场硬件设备明细

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **设备/元器件名称** | **数量**  | **备注** |
| 1 | 网孔实训台  | 1 | 天煌 THWD-2C型 |
| 2 | 电脑 | 1 | 已安装GX works2，FX |
| 3 | 变频器 | 1 | 三菱FR-D740-1.5K-CHT |
| 4 | 交流接触器 | 6 |  |
| 5 | 热继电器 | 2 |  |
| 6 | 端子排 | 2 |  |
| 7 | 空气开关 | 3 |  |
| 8 | 三联按钮开关 | 2 | LA38/203 209B |
| 9 | 中间继电器 | 3 |  |
| 10 | 行程开关 | 2 |  |
| 11 | 光电开关 | 2 |  |
| 12 | 开关电源 | 1 | LRS-100-24 |
| 13 | 五孔插座 | 1 |  |
| 14 | 工业插头 | 1 |  |
| 15 | 实验电机 | 4 | 三相交流异步电动机 |
| 16 | 单联按钮 | 6 | LAY37 |
| 17 | 熔断器 | 9 |  |
| 18 | 指示灯 | 7 |  |

四、考生工具

除考场提供的基本设施设备外，其他考试工具、仪器由各考生自行准备。下表仅供考生参考。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 数量 | 单位 | 备注 |
| 1 | 尖嘴钳 | 1 | 把 | 　 |
| 2 | 斜口钳 | 1 | 把 | 　 |
| 3 |  剥线钳 | 1 | 把 | 　 |
| 4 | 压线钳 | 1 | 把 | 　 |
| 5 | 十字螺丝刀 | 1 | 套 | 　 |
| 6 | 一字螺丝刀 | 1 | 套 | 包含2.5\*45mm　 |
| 7 | 数字或模拟万用表 | 1 | 只 | 　 |
| 8 | 验电笔  | 1 | 只 | 　 |
| 9 | 线号笔 | 2 | 支 | 　 |
| 10 | 黑色签字笔 | 2 | 支 | 　 |

备注：禁止使用电动工具及相关危险工具；考生必须按照规定自带防护装备。

五、考试时间:120分钟。

六、考试评判方法

评判标准严格执行随同试题下发的评分（细则）标准，评分细则未尽事项，参照现行国家标准执行评判。

七、开放考场

考前开放考场，供考生熟悉场地与设备。

考场地址：平度市技师学院

时间: 2021年4月17日

上午9:00—11:00，下午14:30—16:30

平度市技师学院

2021年公开招聘高技能及紧缺急需人才

焊接实习指导教师技能测试技术文件

一、使用设备及备料

1. 焊机：时代WSM-400；时代WSE-315ADP。

2. 焊件：Q235钢板：300×125×12mm两块,60°坡口；5A06铝合金管Φ80mm×100mm×5mm两块，60°坡口；

3. 焊条：大西洋牌E5015，**Φ3**.2mm ; 焊丝：大西洋牌ER5356，Φ2.4mm。

二、组对规定

1. 组对时试件的间隙、钝边、反变形，均由考生自定。

2. 定位焊应采用与正式焊接相同的焊接方法和焊接材料。

3. 板、管的定位焊在正面坡口内，定位焊点数不得超过两点，定位焊缝长度小于10mm。

4. 所有试件一次组对完成。

5. 试件在组对过程中出现问题，由考生自己修复，不得调换。

三、上架固定规定

1. 管件上架固定时，应在焊接开始前标记 12 点钟的位置，定位焊不准设在仰焊位置（即 5－7 点钟位置）。

2. 每个试件上架固定完成，举手示意裁判员按照规定检查确认。未经监考裁判检查合格认可的上架固定试件，考生擅自焊接的，该试件判为0分。

四、施焊操作规定

1. 施焊开始后禁止使用一切电动工具。

2. 焊缝均采用单面焊双面成形完成。

3. 试件焊接时，焊缝最高点距地面不得超过1.2 米。

4. 焊接过程中，试件不准取下、移动或改变焊接位置。

5. 管对接焊采用两半圆自下而上焊接。

6. 氩弧焊不允许重熔。

7. 违反上述规定，该试件判为0分。

五、打磨及焊缝清理规定

1. 所有根部焊道表面和填充焊道、盖面焊道表面，不允许打磨。

2. 焊缝表面均可用不锈钢钢丝刷清理。

3. 操作完成时，考生应认真清理试件表面的焊渣、飞溅，但不能破坏试件焊缝的原始成形。

六、焊件计分方法

共两组焊件，每组焊件分数满分各为100分，考生最后计算总分数时，两组焊件的总分相加后乘以50%，精确到小数点后两位，（四舍五入），即为考生实际得分。

**七**、考生自备工卡量具清单

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 型号与规格 | 单位 | 数量 |
| 1 | 电焊面罩 | 黑度自选 | 个 | 1 |
| 2 | 劳动保护用品 | 符合标准要求 | 套 | 1 |
| 3 | 电焊手套 | 符合标准要求 | 付 | 1 |
| 4 | 清理工具 | 锉刀、刮刀、不锈钢钢丝刷、扁铲、砂纸、锤子、角磨机、内磨机 | 件 | 若干 |
| 5 | 测量工具 | 焊缝检测尺、钢板尺、直角尺、水平尺 | 件 | 若干 |
| 6 | 装配工具 | 扳手、钢丝钳、钢锯条、组装工具 | 件 | 若干 |
| 7 | 配套工具 | 手电筒、放大镜 | 个 | 1 |

八、考试时间:100分钟。

九、考试评判方法

评判标准严格执行随同试题下发的评分（细则）标准，评分细则未尽事项，参照现行国家标准执行评判。

十、开放考场

考前开放考场，供考生熟悉场地与设备。

考场地址：平度市技师学院

时间: 2021年4月17日

上午9:00—11:00，下午14:30—16:30