2020年平度市技师学院公开招聘高技能及紧缺急需人才

技

术

文

件

2020年7月16日

2020年平度市技师学院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TDN3500。

2. 焊件：Q235钢板：300×100×12mm两块；Q235钢管Φ108mm×100mm×10mm两块；

3. 焊条：大西洋牌E5015，**Φ3**.2mm ; 焊丝：大西洋牌ER50-6，Φ2.5mm,Φ1.2mm。

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、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:120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: 2020年7月19日

上午9:00—11:30，下午14:30—16:30

2020年平度市技师学院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，PLC编程、调试，配分比例80％； 电工、电子、液压与气动、仪表等知识，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 | 三菱PLC | 1 | FX3U-48M |
| 4 | COOLMAY一体机 | 1 | EX2N-100HA-32MR |
| 5 | 变频器 | 1 | 三菱A700，西门子V20 |
| 6 | 交流接触器 | 4 |  |
| 7 | 热继电器 | 2 |  |
| 8 | 端子排 | 2 |  |
| 9 | 空气开关 | 2 |  |
| 10 | 三联按钮开关 | 2 | LA38/203 209B |
| 11 | 中间继电器 | 2 |  |
| 12 | 行程开关 | 4 |  |
| 13 | 光电开关 | 2 |  |
| 14 | 开关电源 | 1 | LRS-100-24 |
| 15 | 五孔插座 | 1 |  |
| 16 | 工业插头 | 1 |  |
| 17 | 实验电机 | 4 | 三相交流异步电动机 |
| 18 | 单联按钮 | 6 | LAY37 |
| 19 | 熔断器 | 9 |  |
| 20 | 指示灯 | 6 |  |

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:90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: 2020年7月19日

上午9:00—11:30，下午14:30—16:30

2020年平度市技师学院公开招聘高技能及紧缺急需人才无人机操控技术实习

指导教师技能测试技术文件

一、命题要素

包括多旋翼、垂直起降、直升机、固定翼等机型的理论、维修、组装、调试、飞行相关知识。需通过随机抽取工位号进行参加考试。

二、配分比例

维修、组装、调试、飞行等内容，配分比例70％；相关理论知识，配分比例20％；安全飞行常识等相关内容，配分比例10%。

三、现场硬件设备明细

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **设备/元器件名称** | **数量** | **备注** |
| 1 | F600飞行器 | 1 |  |
| 2 | 悟 | 1 | INSPIRE 2 |
| 3 | 冲浪者航模 | 1 |  |
| 4 | 飞越 Tarot 飞行器 | 1 | X6 |
| 5 | 镜头 | 1 | 禅思 ZENMUSE X5S |
| 6 | F550飞行器 | 1 |  |
| 7 | 4S电池格式5300mah | 3 |  |
| 8 | 6S电池格式16000mah | 1 |  |
| 9 | 初级遥控器 | 1 |  |
| 10 | 中级遥控器 | 1 |  |
| 11 | 模拟器 | 1 | SM600 |

四、现场设施工具清单见表

考场除硬件设备以外，还应准备的相关配套设施，参见下表。

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 数量 | 备注 |
| 1 | 塑料扎带 | 若干 |  |
| 2 | 绝缘胶带 | 1 |  |
| 3 | 魔术扎带 | 3 |  |
| 4 | 锥桶 | 若干 | 标志物 |
| 5 | 充电器 | 1 | 308DUO双路 |
| 6 | 焊丝 | 若干 |  |
| 7 | 厌氧胶 | 1 | K-0242 |
| 8 | 稿纸 | 1 | A4 |

五、考生工具

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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 备注 |
| 1 | 尖嘴钳 |  |
| 2 | 航模螺丝刀 |  |
| 3 | 钢直尺 |  |
| 4 | 剥线钳 |  |
| 5 | 十字螺丝刀 |  |
| 6 | 一字螺丝刀 |  |
| 7 | 数字或模拟万用表 |  |
| 8 | BB响 | 或其他检测电池电压工具 |
| 9 | 电烙铁（焊台） |  |
| 10 | 笔记本电脑（考生必带，安装以下软件） | 自行安装以下软件：1.(PhoenixRC)  2.(Assistant 2ForAutopilot)   1. (DJI NAZAM Assistant) 2. 录屏软件 3. 其他相关调参软件 |
| 11 | 调参线 |  |
| 12 | 水平仪 | 水泡 |
| 13 | 止血钳 | 航模专用 |
| 14 | 劳保用品 | 必须自带 |

备注：考生必须按照规定自带防护装备，所提供的遥控器一类设备全部为美国手，其他操控方式请提前告知考评员，禁止使用电动工具，如出现一切人身安全、财物损失等问题由考生赔偿。

六、考试时间:90分钟

七、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、AOPA、ASFC、UTC及影视协会标准执行评判。

八、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: 2020年7月19日

上午9:00—11:30，下午14:30—16:30

2020年平度市技师学院公开招聘高技能及紧缺急需人才数控车工实习指导教师

技能测试技术文件

一、考场准备

1. 技能测试设备

考场：配置FANUC系统CKA3665数控车床10台计算机10台，并与机床实现数据通讯连接。

机床参数表

|  |  |
| --- | --- |
| 机床品牌 | 沈阳机床 |
| 型 号 | CKA3665 |
| 数控系统 | FANUC-0i-MATE-TD |
| 最高转速（r/min） | 2000 |
| 重复定位精度（mm） | X0.012 Z0.016 |
| 最大进给速度（m/min） | X4 Z5 |
| 行程（mm） | X220 Z1000 |
| 刀架形式 | 4工位前置刀架 |
| 刀体规格（mm） | 刀体规格为20×20 |

2. 毛坯材料：LY12硬铝。

3. 编程方式

自动编程或手工编程。机床配台式电脑，预装CAXA数控车、MasterCAM编程软件。

二、考试时间:210分钟。

三、命题要素

以《数控车工国家职业技能标准》(高级工)为依据。加工要素：外圆车削（含外圆轮廓）、内孔车削、外沟槽车削、外螺纹车削、内螺纹车削、非圆曲线、表面粗糙度、形位公差等。

四、技能测试工卡量具准备清单

1. 量具清单

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 量具名称 | 规格 | 备注 |
| 1 | 游标卡尺 | 0-150mm | 考场准备，不准自带 |
| 2 | 外径千分尺 | 0-25mm | 考场准备，不准自带 |
| 3 | 外径千分尺 | 25-50mm | 考场准备，不准自带 |
| 4 | 外径千分尺 | 50-75mm | 考场准备，不准自带 |
| 5 | 深度千分尺 | 0-25mm | 考场准备，不准自带 |
| 6 | 内径千分尺 | 5-50mm | 考场准备，不准自带 |
| 7 | 百分表、磁力表座 |  | 考场准备，不准自带 |
| 8 | 叶片千分尺 | 25-50mm | 考场准备，不准自带 |
| 9 | 叶片千分尺 | 50-75mm | 考场准备，不准自带 |
| 10 | 环规、塞规 |  | 考场准备，不准自带 |

2. 刀具清单

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 刀具名称 | 型号 | 备注 |
| 1 | 93°外圆车刀 | 90°～93° | 考场准备，不准自带 |
| 2 | 切槽车刀 | 刀宽3mm 切深18mm | 考场准备，不准自带 |
| 3 | 外螺纹车刀 | 角度60° | 考场准备，不准自带 |
| 4 | 内孔车刀 |  | 考场准备，不准自带 |
| 5 | 内螺纹车刀 | 角度60° | 考场准备，不准自带 |
| 6 | 内沟槽刀 | 刀宽3mm | 考场准备，不准自带 |
| 7 | φ19、φ26麻花钻及锥套 |  | 考场准备，不准自带 |
| 8 | 中心钻及钻夹头 |  | 考场准备，不准自带 |

3. 工具清单

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 单位 | 数量 | 备注 |
| 1 | 卡盘扳手 | 套 | 1 |  |
| 2 | 刀架扳手 | 套 | 1 |  |
| 3 | 尾座扳手 | 套 | 1 |  |

4. 物品清单

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 物品名称 | 备注 |
| 1 | 常用工具和铜皮 | 自定 |
| 2 | 计算器 | 自定 |
| 3 | 草稿纸 | 考场准备 |
| 4 | 劳保用品 | 必须自带 |

五、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。

六、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: 2020年7月19日

上午9:00—11:30，下午14:30—16:30

2020年平度市技师学院公开招聘高技能及紧缺急需人才钳工实习指导教师

技能测试技术文件

一、考场准备

1. 毛坯材料：45#钢板。

2. 台虎钳、钻床。

3. 测量平板、V型铁。

二、命题要素

以《装配钳工国家职业技能标准》(高级工)为依据。

1. 钳工基本操作技能考核。包含锉削、锯削、划线、钻孔、铰孔。

2. 钳工专业操作技能。量具的使用及保养；工具的使用及管理。

三、工卡量具准备清单和要求

| 序号 | 名称 | 规格 | 精度 | 数量 | 备注 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 高度游标卡尺 | 0~300 | 0.02ｍｍ | 1把 | 选  手  自  带 |
| 2 | 游标卡尺 | 0~150 | 0.02ｍｍ | 1把 |
| 3 | 刀口角尺 | （100×63）mm | 1级 | 1把 |
| 4 | 刀口直尺 | 100ｍｍ | 1级 | 1把 |
| 5 | 千分尺 | 0~25 | 0.01ｍｍ | 1把 |
| 6 | 千分尺 | 25~50 | 0.01ｍｍ | 1把 |
| 7 | 千分尺 | 50~75 | 0.01ｍｍ | 1把 |
| 8 | 千分尺 | 75~100 | 0.01ｍｍ | 1把 |
| 9 | 万能量角器 | 0°~320° | 2′ | 1把 |
| 10 | R规 | R7~14.5  R15~25 |  | 1 | 选  手  自  带 |
| 11 | 划针、划规、样冲 | 自定 |  | 自定 |
| 12 | 钢板尺 | 自定 |  | 自定 |
| 13 | 塞规 | Φ10mm | H7 | 自定 |
| 14 | 锯弓、锯条、手锤 | 自定 |  | 自定 |
| 15 | 锉刀（三角、整形锉、45°斜面单面矬、半圆锉、平锉、方锉等） | 自定 |  | 自定 |
| 16 | 塞尺 | 自定 | 0.02~1 | 自定 |
| 17 | 直柄麻花钻 | Φ3~Φ6  Φ9.8  Φ10 |  | 自定 |
| 18 | 手用圆柱铰刀 | Φ10mm | H7 | 自定 |
| 19 | 铰杠 | 自定 |  | 自定 |
| 20 | C形夹或平行夹 | 自定 |  | 自定 |
| 21 | 防护眼镜、扁錾 | 自定 |  | 自定 |
| 22 | 钢丝钳、平行垫铁 | 自定 |  | 自定 |
| 23 | 活动板手 | 自定 |  | 自定 |
| 24 | 锉刀刷、毛刷及棉纱 | 自定 |  | 自定 |
| 25 | 铜棒及软钳口 | 自定 |  | 自定 |
| 26 | 其余所需工量具 | 自定 | 自定 | 自定 |

四、考试时间：240分钟

五、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。

六、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: 2020年7月19日

上午9:00—11:30，下午14:30—16:30

2020年平度市技师学院公开招聘高技能及紧缺急需人才多媒体制作实习指导教师

技能测试技术文件

一、考场准备

（一）技能测试设备

考场准备电脑38台，备用机2台，确定系统后随机抽取工位号参加考试。

电脑配置参数：CPU处理器在Intel Core i3 9100及以上；内存在8GB及以上；独立显卡，显存2GB及以上； Windows 10（64位中文版）操作系统；立体耳麦。

（二）软件环境

1. Microsoft Office 2010

2. Adobe Photoshop CC 2018

3. Quicktime7.2或以上适配版本

4. Adobe After Effects CC 2018

5. [Adobe Premiere CC 2018](http://download.zol.com.cn/detail/43/428479.shtml)

6. Adobe Audition CC 2018

7. 视频播放软件（暴风影音等）

8. 格式转换软件（格式工厂等）

备注：以上软件均为中文版，不提供原介质包以外的第三方插件,且不提供系统自带字体以外的字体素材。考生不得自行携带安装任何插件、软件。

（三）其他

草稿纸由考场提供，考试人员需自备铅笔、橡皮、碳素笔等绘图工具。

二、命题要素

包括素材管理、镜头组接、素材制作、影视编辑、音画合成、特效制作（文字动画、粒子、光效、遮罩、线条运动等）、滤镜运用、字幕制作、合成输出等内容。

三、考试要求

考生在规定时间内，根据提供的素材及试题要求，完成素材管理、样片模仿、自主创作和合成输出四部分内容，制作出一个60秒至120秒的短片。短片必须能完全脱离原制作环境播放，体现技术性和艺术性相结合的原则，符合蒙太奇规律，内容完整，画面流畅，节奏紧凑，创新创意。

四、考试时间：210分钟

五、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。

六、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: 2020年7月19日

上午9:00—11:30，下午14:30—16:30

2020年平度市技师学院公开招聘高技能及紧缺急需人才烹饪（中式面点）实习

指导教师技能测试技术文件

一、考试用品准备

考场提供锅灶、器皿、刀具、烤箱、大理石操作台、冰箱冰柜及主要食材、主要原料、常用调料等用品；所有考生必须穿着白色无标识厨师工作服，戴工作帽，穿黑色皮鞋。所用特殊器具及原料经检查登记后可带入使用，半成品、成品及已经进行初步加工的所有原料都不得带入。

二、命题要素及时间

考试包括冷水面团、起酥类面团、发酵面团类考试总用时：160分钟。（除基本功外时间可套用）

（一）基本功（15分钟）

1. 要求成品大小一致，无毛茬。

2. 按照7887摆放。

3. 作品盛装餐具统一配备。

（二）提褶包（45分钟）

1. 要求成品大小一致、包子褶应花纹清晰，间距均匀。（褶数不少于16个）。

2. 作品应各满足10人食用量。

3. 作品盛装餐具统一配备。

（三）明酥（60分钟）

1. 要求制作成品为象形类明酥，酥层应清晰均匀，无侵油、破酥现象。

2. 作品应各满足10人食用量。

3. 作品盛装餐具统一配备。

（四）拉面（40分钟）

1. 要求使用现场提供原料制作，成品粗细均匀无明显黏连。

2. 成品重量不得低于500克。

3. 作品盛装餐具统一配备。

三、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。

四、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: 2020年7月19日

上午9:00—11:30，下午14:30—16:30

2020年平度市技师学院公开招聘高技能及紧缺急需人才烹饪（中式烹调）实习指导教师

技能测试技术文件

一、考试用品准备

考场提供锅灶、器皿、主要食材、主要原料、常用调料、食用油、面粉等用品；考生自备刀具、雕刀、自选作品特殊调料经检查合格后可带入场。所有考生必须穿着白色无标识厨师工作服，戴工作帽，穿黑色皮鞋。每场考试入场前必须保证服饰的干净整洁，接触食材前必须洗手。

二、考试要素及时间

考试包括热菜、冷拼与雕刻三个项目组成。考试总用时：170分钟。

（一）热菜（90分钟）占总分60%

1. 规定作品（菜品待定）

（1） 作品应满足10人食用量，另备4人量尝碟供评委品尝；

（2）作品盛装餐具统一配备。

2. 自选作品

（1）根据现场提供原料制作一款体现鲁菜作品，主料区别于规定作品；

（2）烹调方法不限，但应区别于规定作品技法，注重实用性、大众化，具有一定创新意识；

（3）作品整盘呈现应满足10人食用量，另备4人量尝碟供评委品尝；

（4）作品盛装餐具统一配备。

（二）冷拼（40分钟）占总分20%

1. 考生从现场提供的10种原料中选择不少于8种(4荤4素)，作品整盘呈现应满足10人食用量，另备4人量味碟供评委品尝；

2. 作品应能体现考生的刀工基本功和拼摆技巧，注重实用，有一定创新意识；

3. 作品盛装餐具统一配备平盘。

（三）雕刻（40分钟）占总分20%

1. 每位考生在规定时间内完成一个统一指定原料果蔬雕刻作品。要求以商务宴席为主题,成品有一定观赏性。不低于20CM。提前完成作品不加分,超时一分钟在所得总分里扣除1分,以此类推。

2. 为保证评判的公正公平、标准统一,考生必须现场操作。

3. 作品原料加工时要使用得当,杜绝浪费,做到物尽其用。

4. 严禁考生携带与雕刻主体相关的雕刻点缀品进场,作品中所有需要加工处理的构件应在场内完成加工。（如有发现携带者作品构件者，不着打分或取消考试资格）

5. 雕刻作品不得使用任何着色剂给作品上着色。

6. 作品完成后操作场地应干净整洁。

三、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。

四、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: 2020年7月19日

上午9:00—11:30，下午14:30—16:30