

# 车把加工制作专项职业能力考核规范

## 一、定义

利用专用设备、工具和材料，将管材加工为自行车车把的能力。

## 二、使用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

## 三、能力标准与考核内容

能力名称：车把加工制作		职业领域：机械热加工人员	
工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 管材验收	1. 能将不同长度型号的管材分类,包括:420mm, 480mm, 520mm 2. 能通过壁厚测量正确识别出达到标准的合格管材并验收	1. 管材种类知识的掌握 2. 管材壁厚的检测知识	25%
(二) 横把下料及成型	1. 能严格按照尺寸备料,并将管材放入自动锯自动切割,达到打磨抛光无毛刺 2. 能将横把放入涨鼓机里中心涨鼓,并在滚花机上将涨鼓部分滚花 3. 能独立将车把放入弯管机弯管成型	1. 下料及打磨知识 2. 车把成型标准 3. 掌握相关成型设备的操作知识	30%
(三) 焊接车把	能将把立处于横把中心处焊接,并使焊道平整无毛刺无焊渣	车把焊接知识	30%
(四) 校正检查车把	1. 能检查出车把是否按照图纸尺寸制作 2. 能检查出焊道是否漏焊、是否光滑无毛刺	1. 车把检验流程 2. 车把质量合格标准	15%

## 四、考核要求

### （一）申报条件

达到法定劳动年龄，具备相应技能的劳动者均可申报。

### （二）考评员构成

考评人员应具备熟练的车把加工制作专业知识和操作技能，并具有考评员以上资格，每个考评组不少于3名考评员。

### （三）考核方式和考核时间

操作考核采取现场操作的方式组织进行，技能操作时间不少于25 min。

### （四）考核场地设备要求

选择合适的车间，考场面积不少于300M<sup>2</sup>，配齐项目所需的材料和各种工具，安全保护符合国家标准要求。