

车架加工制作专项职业能力考核规范

一、定义

使专用设备、磨具、工具和材料，将管材加工成车架成品。

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：车架加工制作		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. 能根据不同型号钢管的直径区分头管，大梁、下梁、中管，五通、后上下叉、及小件等 2. 能对管材进行正确壁厚测量（0.8mm，1.0mm，1.2mm，达到标准）	1. 管材种类知识 2. 管材壁厚检测知识	25%
(二) 管材下料及成型	1. 能严格按照车架图纸尺寸备料，并将头管、上梁、下梁、中管、后叉根据图纸要求、管料放于在自动切割机上进行切割 2. 能将不同管材放在不同模具上成型。管材来料为圆管、椭圆管在拉拔管机上进行拔管成型；后叉压弯在弯管机上进行弯折成型	1. 车架图纸知识 2. 车架成型标准及操作知识	30%
(三) 焊接车架	1. 能在固定头管模具和上下梁、中管、五通、模具上放好管材实施点焊定位 2. 能将弧口于链接处实施焊接、前三角焊接完成，并固定前三角将后叉放入固定模具上进行点焊及焊接、使车架成型。焊道要平整无毛刺	车架焊接工序	30%

	无焊渣 3、能保证焊道至少鱼鳞片12CM。 4、能根据图纸管径配比相应铰刀，确保鞍管顺畅插入		
(四)校正检查车架	1. 能将车架放在校正台进行检查，确保车架是否与图纸相符 2. 能独立全检焊道是否漏焊、变形、焊渣、假焊等。 3. 凡是发现异常进行抛光处理	校正车架的合格标准	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架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30min。

(四) 考核场地设备要求

选择合适的车间，考场面积不少于1000M²，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。