

版权所有
复制必究

2018 年国考申论模考
试卷三 《工匠精神》
(模考阅卷评分采用人工批改)

重要提示：

为维护你的个人权益，确保公务员考试的公平公正，请您协助我们监督考试实施工作。

本场考试规定：监考老师要向本考场全体考生展示题本密封情况，并邀请 2 名考生代表验封签字后，方能开启试卷袋。

模考遵照国考标准考试流程（省略试卷袋验封启用及答题卡贴条形码环节），请同学们认真完成。

仅限华图分校申论模考内部教学使用！

二〇一七年

条形码

请将此条形码揭下，
贴在答题卡指定位置。

人工批改交卷流程

- 1、微信扫码→关注“新公社”公众号→点击“学员中心”
- 2、输入报班时预留手机号、姓名登录→点击“学习中心”→输入邮箱
- 3、点击对应套餐→选择对应试卷→点击“提交答卷”
- 4、分题拍照→分题上传→检查确认→等待批改
- 5、提交答卷后 3 天内获取批改报告
- 6、有任何问题可随时联系客服小助手：微信 13169943064



1、关注“新公社”公众号，进入学员中心



2、使用订单上的手机号和姓名进行登录



3、点击“学习中心”，进入购买的产品页面



4、点击已购买的产品，进入试卷页面，点击“提交答卷”



5、分题拍照上传，检查确认后耐心等待批改结果



6、批改完毕会有短信通知，即可登录个人邮箱或者学员中心查看批改报告

题本部分

一、注意事项

1. 本题本由给定资料与作答要求两部分构成。考试时限为 180 分钟。其中，阅读给定资料参考时限为 50 分钟，作答参考时限为 130 分钟。

2. 请在题本、答题卡指定位置上用黑色字迹的钢笔或签字笔填写自己的姓名和准考证号，并用 2B 铅笔在准考证号对应的数字上填涂。

3. 请用黑色字迹的钢笔或签字笔在指定的答题区域内作答。在非指定位置作答或用铅笔作答的，成绩无效。

4. 待监考人员宣布考试开始后，你才可以开始答题。

5. 所有题目一律使用现代汉语作答。在作答时，不得使用本人姓名，答题中凡出现本人姓名者作违纪处理。

6. 监考人员宣布考试结束时，考生应立即停止作答，将题本、答题卡和草稿纸留在桌上，在考生座次表对应准考证号、姓名栏内签字确认后方可离开。

严禁折叠答题卡！

二、给定资料

资料 1：

许多外国企业之所以愿意与中国合作，是因为我们能用高效率生产出物美价廉的商品，正是这个原因，为我们赢得了很多国际合作的机会。从衣帽、钟表、玩具到家电、钢铁、汽车，在世界市场的各个角落无不闪耀着“中国制造”的身影，标有“中国制造”的产品数量位居世界第一，整体规模位居全球第二。然而，依靠低廉成本的“中国制造”所创造的辉煌只是表面的，真正换来的却只是一点蝇头小利。在 2010 年南非世界杯上，平均每两秒就能卖出一个的呜呜祖拉，售价 60—200 兰特（约 53—177 元人民币），那段时间里中国企业的工人一天工作 12 小时，平均每天生产 1000 多个呜呜祖啦，然而，即便这样也并没有为中国企业带来丰厚的利润，它在中国的出厂价只有人民币 0.6—2.5 元。“中国制造”处于生产链的下游生产环节，靠廉价劳动力资源赚取微薄的利润，而位于生产链的研发、

试卷三 《工匠精神》

品牌、销售等其他环节则被发达国家控制，瓜分了产品的大部分利润。

“中国制造”在创造辉煌的同时，也对国内的生态环境和自然资源造成了巨大的冲击和破坏。以陶瓷业为例，中国陶瓷年产量 70 亿平方米，原材料耗用量在 1.6 亿吨以上，据地质矿产部门估计，照目前情况发展，仅用几十年的时间我国多种用于陶瓷生产的原材料将会枯竭。中国的很多企业经历了金融危机后，认识到靠消耗资源、低廉成本走向国际市场的“中国制造”产品，正遭受着原材料涨价、劳动力成本上升、中间商压价的多重挤压。中国必须改变这种出力不讨好、以破坏国内环境和资源为代价的不能持续发展的战略。

从 2007 年的美国美泰公司召回大量中国制造的玩具到水城威尼斯的面具店出现“NOTMADECHINA”的显著标牌，无不显示着外部世界对“中国制造”无声的反抗。新闻界尤其是西方媒体引发了一系列关于“中国制造”的讨论，《华尔街日报》更是用“危机”来形容“中国制造”面临的困境。因产品质量导致的形象不佳或许还是次要问题，在 2008 年菲律宾人质事件中，分析当局对香港游客生命漠不关心的原因之一，就是近年来中国通过世界工厂的定位，以超低价的价格抢夺了其他国家的利润和工作岗位，导致中国人在某些国家和民族中成为憎恨的对象。

近年来，中国与世界的联系越来越密切，如果我们把进口产品和出口产品进行对比，不难发现二者之间差别明显、泾渭分明：我们出口的产品基本上走中低端路线，而进口产品基本上走中高端路线。2009 年我国成为仅次于美国的制造业大国，“中国制造”的许多产品产量已占据全球总产量的半壁江山。然而，几乎每小时可以向国际市场输出 1 亿美元的“中国制造”产品却在高端市场上难觅踪迹。统计显示，美国市场上 50 美元以下的日用消费品中，约 80% 是“中国制造”。这种只赚取着一点可怜的加工费，靠低技术“中国制造”产品大量出口的情况，直接造成国际社会对“中国制造”印象不良。

在大量消费廉价中国产品的同时，许多国家的企业也抱怨“中国制造”在一定程度上冲击了他们本国的利润。随着“中国制造”产品在国际市场上占有率的日益扩大，针对“中国制造”的全球贸易保护主义呈逐步蔓延之势，这几年，中国产品屡遭反倾销之困，贸易摩擦案件不断增加。据有关统计，我国已连续 15 年成为被发起反倾销和反补贴最多的国家，尤其近几年，针对“中国制造”的反倾销和反补贴调查一直位居全球之首。在金融危机和众多反倾销的双重压力下，我国正在遭受加入世贸组织以来强度最大的贸易围堵，日益增加的贸易摩擦不仅给相关企业带来巨额经济损失，也影响了“中国制造”的整体形象。

试卷三 《工匠精神》

核心竞争力是指参与竞争的个体能够长期获得竞争优势的能力，这种能力是其所特有的、能经得起时间考验的、具有延展性，并且是竞争对手难以模仿的技术或能力。核心竞争力主要是指核心技术和自主品牌。缺乏核心技术已经成为制约“中国制造”发展的最大瓶颈。统计显示，我国在制造业的核心技术来源 50%以上要靠进口，而发达国家均在 30%以下，美国和日本则在 5%左右。同时，没有在国际市场叫得响的自主品牌也成为“中国制造”的软肋。美国《商业周刊》从 2006 年开始每年发布全球最佳品牌排行榜，拥有 170 万个国内品牌的中国却没有一个品牌上榜。由于缺乏强大的全球性品牌，我国相当多的企业只能给跨国公司贴牌生产，中国只能成为从事繁重劳动的代工厂，而巨额利润仍被国外获得。缺乏核心竞争力意味着“中国制造”抗风险能力极弱，外部的任何一点风吹草动都可能给其带来灭顶之灾。

资料 2:

工匠在古代可称其为手艺人，意为熟练掌握一门手工技艺并依赖此谋生的人，如铁匠、木匠、皮匠、钟表匠等；在现代则可泛指家庭作坊、工厂工地等生产一线动手操作、具体制造的工人、技师、工程师等。如果说“求知”是科学精神的内在追求的话，那么“造物”就是工匠精神的伟大使命。“造物”的精神追求就是工匠精神的集中体现，其构成要素表现为工匠技艺在经验、知识、器物和审美四个层面的相互统一，其历史形成过程表现为工匠行业的伦理关系、制度规范和文化模式演变。

不管是手工作坊里的“子继父业”或是手工业行会里的“师徒相授”，工匠间技艺的传承方式多是通过“口传心授”的方式完成。尽管这种技艺的传授方式存在着明显的弊端，即技艺传承面临着极大的不稳定性和“失传断代”的风险，但它依然是过去工匠学习技艺的重要方式。一方面，学徒能否掌握技术、学到本领，自身的才智、悟性以及刻苦练习程度成为能否学成技艺的决定性因素，正所谓“师傅领进门，修行靠个人”，学徒必须尊重技艺，才有可能学会技艺；另一方面，学徒对待师傅的态度也成了能否学成技艺的关键性因素，学徒为了学到技艺，必须做到恭敬师傅、尊重同门。中国历来就有“师徒如父子”、“一日为师，终生为父”之说，工匠精神就在这种尊师重教的师道传统中得以发扬光大。

人们通常认为，“制造”就是严格地按照技术标准和生产要求，批量生产某种技术制品的过程，甚至认为“制造”就是重复和模仿。然而，对工匠而言，制造

试卷三 《工匠精神》

器物的过程不同于标准化工艺下的大规模机器制造，“制造”意味着对其技术目的的再次创造。工匠制造器物主要是凭借其技艺，按照近乎严苛的技术标准和近乎挑剔的审美标准，不计劳作成本的追求每件产品的至善至美，通过化繁为简的制作手法赋予每一件产品生命。要达到这种制造境界，除了工匠所掌握的熟练的技艺经验外，还要求工匠具备良好的心理素质和平和的制造心态，也只有做到了这些，工匠才能心无旁骛的制造出一件又一件的精美器物。

对于绝大部分工匠来说，养家糊口是其从事工匠行业最直接的现实目的。如何通过自己所掌握的技艺来谋求尽可能多的经济利益、稳定其社会地位、巩固其社会关系，是工匠凭借其技艺立足社会后所必须面对的问题，于是创业成为工匠凭借其技艺成就事业的最好途径。历史上，许多知名的制造业企业，起初都是靠一个或者一批唯实笃行的工匠的艰苦奋斗奠定其日后发达的基础。例如，世界知名光学仪器制造企业——卡尔·蔡司公司就是靠最初在耶拿创立了一家精密机械及光学仪器车间并成功应用了创始人之一恩斯特·阿的科学成果，其领先的技术深受行业推崇，其产品畅销全球成为行业翘楚。

工匠的“造物”能力和技艺不仅是衡量和决定工匠水平高低的先决因素，也是工匠智慧和灵感的集中体现，创造精神是工匠精神的灵魂所在。然而，与爱因斯坦所说的那种科学研究中顿悟式“灵感”的创造性不同，工匠的创造性更多表现为累积式的渐进和改良。从工艺流程上看，工匠们不仅会从材质选料、毛坯定型、模具制作等“先天”方面进行塑造，还会从机械加工、成品打磨、喷涂抛光等“后天”方面对之加以改进。工匠根据自己长期的技术实践经验和对技术方法的思考，对前人的发明制品或技艺进行改良式的创造，以得到“青出于蓝而胜于蓝”的技术制品，推陈出新、革故鼎新就是工匠精益求精的创造精神表现。

工匠操持技术、制作器物 and 传授技艺的过程是“意会知识”从隐性转化为显性的实践过程。工匠的技术实践活动不仅符合“意会知识”的种种特征，还可以从“知”、“行”两方面进行描述。工匠从学徒时起，就需要尽可能多的“知”，除了要向师傅学习各种工具的使用和操练技术环节中的关键窍门外，还需要在平时自己操持技术时，对师傅所授的技艺“心得”不断加以揣摩和领悟，并长年累月的坚持；在“行”的方面，工匠不仅需要对自己所制器物进行反复比较、总结，以及加以改进，更需要大胆实践自己的设计理念，勇于突破前辈的发明创造。可以说，“知”、“行”的结合程度是影响工匠技艺造诣高低的最直接因素，也只有在技艺的操持过程中做到了知行合一，才能更好地发挥出工匠的技艺水平。

试卷三 《工匠精神》

资料 3:

如果计较了报酬收入，是否就不具有“工匠精神”了呢？这些为国家、为企业做出特别贡献的国宝级工匠们，到底能不能在自身待遇的获取上与时俱进、与市场接轨？能够在物欲横流的大环境下“坐怀不乱”，确实不可多得，精神可嘉；但若能够劳有所获，付出与收入对等，满怀自豪与自信地体面工作，这些身怀绝技的工匠们，是否会有更多的激情？胡双钱平均每周有六天泡在车间里，作为一个一线工人，他没能给家里挣来更多的钱，只是带回了一摞摞的奖状证书。直到一年多前，一家人才从住了十几年的 30 平方米的老房子里搬了出来，住进了贷款购买的上海宝山区 70 平方米的新家。反差如此之大的梦想与现实，如何能够安慰工匠大师们的付出？虽有国宝工匠的荣誉称号，却在现实生活面前捉襟见肘，这又如何能激励面临巨大生活压力的年轻一代追随？

资料 4:

“工匠精神”的培养更离不开企业的参与，我们更应充分发挥企业作为育人主体的作用。令人遗憾的是，在“工匠精神”的传承与培养方面，国内企业做得非常不够。与许多发达国家名企辈出、品牌扎堆相比，我国的长寿企业、百年品牌寥若晨星。据报道，截至 2015 年，全球寿命超过 200 年的企业，日本有 3146 家，为全球最多，德国 837 家，荷兰 222 家，法国 196 家。企业何以长寿？根本秘诀在于他们非常重视传承宝贵的“工匠精神”！而我国的“工匠精神”却失传已久，普遍被“差不多”文化所取代，“差不多就行了”甚至成为车间和作坊之外很多人的生活态度。企业（家）对眼前的利益趋之若鹜，山寨产品漫山遍野，“快挣钱，挣快钱”成为众人心照不宣的追求，鲜有人守得住寂寞，崇尚和维护“工匠精神”，再加上目前职业院校对“工匠精神”的培养和塑造力度不强，在实际教学过程中，不少学校的专业课教学采用公共课的大班化教学模式，教学和社会实际脱节等诸多因素，最终导致“中国制造”难成“中国创造”。这样的文化氛围里，“工匠精神”的没落和消亡也就在所难免。更令人担忧的是，企业自身的这种职业态度还会对职业院校的办学理念和学生的价值观、人生观产生负面影响。

资料 5:

前不久，朋友圈内的同行中做过一个微型调查：你认为什么是“工匠精神”？虽然绝大部分被提问者无法完整、明确地说明其要义，但是许多人都提到了《大

试卷三 《工匠精神》

国工匠》中 8 位传奇工匠用“8 双劳动的手”所缔造的神话，有些人甚至对上海飞机制造有限公司高级技师胡双钱的事迹如数家珍。一个零件价值一百多万，以发丝大小的孔径，仅仅依靠双手和传统的铁钻床，便能快捷精准地将 36 个孔打好。35 年加工数十万个飞机零件，没有出现过一个次品！也许正因为这些大师们的第一次“露脸”让人们惊叹于他们的特殊存在，再联想起周边的劣品成堆，大家油然感慨中国制造需要“工匠精神”。基于这样的逻辑推理，许多人自然将“工匠精神”与工艺大师等同起来，顾名思义地认为“工匠精神”就是工匠身上具有的特殊精神。工匠们不断雕琢自己的产品，不断改善自己的工艺，享受着产品在双手中升华的过程，这样的表述完全基于工匠、基于产品、基于工艺，显然已经将“工匠精神”的外延窄化了。殊不知，“工匠精神”不仅仅是指瑞士的手表、德国的机械，还包括日本的企业管理理念，更与中国的庖丁、鲁班、卖油翁等历史悠久、脍炙人口的“工匠”式传奇有关。此外，许多千古流芳的教育名家，也曾用毕生的敬业工作塑造了“教书匠”式的丰碑。

《大国工匠》中的 8 位传奇工匠，显然都是央视精挑细选的国宝级代表人物，他们都在各自非常重要的岗位上从事着非常重要的工作。冰冻三尺非一日之寒，水滴穿石非一日之功。这些工匠艺高技精，显然不可能一日功成，往往都是几十年的磨炼，才能成就惊世奇功，这让很多人误以为工匠身上甘于吃苦、甘耐寂寞的“老黄牛”精神就是工匠精神。另外，电视上选几个制造业的佼佼者，展示一下才艺，无可厚非，但很多民众就由此判断我国具有工匠精神的人就只有这几个。不像在国外，随便走进一家店就可以看到匠人。

中国企业缺失工匠精神，很多人认为症结是快，新公司不停涌现，企业家们不断追逐着风口，而未像德日等国，有大量的百年老店。但新生代创客就可以说没有工匠精神吗？或许未必。有些创业者，几乎不靠融资也不追求上市，用多年时间成为行业的领军者。传统的慢工出细活的工匠精神正在被互联网颠覆——追求创新、缩短研发周期、更早的将产品推向用户、快速迭代——这都是互联网从业者脑海里难以撼动的教条。没有哪一款一开始就完美。所以连微软和苹果都不断地升级版本以及推出各种补丁，但我们不能因此说两家公司没有工匠精神，而在大众创新、万众创业的浪潮中，创客们脑洞大开的产品也是在市场的历练中慢慢臻于完美。

众所周知，“工匠精神”是追求极致的精神，是对职业敬畏、对工作执着、对产品负责的态度，是极度注重细节，不断追求完美和极致的信仰。这样宝贵的职

试卷三 《工匠精神》

业精神如何培养？自然离不开职业院校开设相应的理论课程进行系统的引导，并在具体的实习操作中强化训练。可以说，培育“工匠精神”，职业院校责无旁贷，但大家似乎把工匠精神的培育全部推给了职业院校。

资料 6:

在德国的锅具专卖店里，一个中国顾客问：“你们德国人造的锅可以用上 100 年，因此每卖出一口，实际上也就丢失了一位顾客，以后人家不用找你了。如果造一口锅，5 年就到头了，顾客每 5 年就得再找你一次。仔细想一想，划得来吗？你们为什么要把东西搞得那么结实呢？把它的使用期搞短一点，你们不是可以赚更多的钱吗？”

德国人的回答是：“所有买了我们锅的人都不用再买第二次，这就会有口皆碑，就会招来更多的人来买我们的锅，我们现在忙都忙不过来呢！我们一家厨具厂，是二战后从过去的兵工厂转产过来的，前后也不过几十年时间，就卖出 1 亿多口锅了，你知道这个世界有多少人口吗？快 80 亿了，还有 70 多亿人口的大市场在等着我们呢！”

中国顾客听得目瞪口呆！

资料 7:

近期，Q 省连续发生建筑施工亡人事故，安全生产形势极为严峻。H 市中央广场二期工程，1 名工人在 2 楼 14 层窗口意外坠落身亡。X 市城北区二十里铺镇宁海路人行道项目，1 名工人在爬上梯子查看搅拌机搅拌物料情况时，被铲车刮倒梯子摔伤头部不治身亡。X 市城中区中心广场北扩一期安置区项目，两名工人在搬运岩棉过程中，从一层掉入负四层预留送风井内，造成 1 人死亡 1 人重伤。

连续发生死伤事故，暴露出一些企业安全生产观念淡漠，安全工作存在薄弱环节。经对事故原因初步分析，三方面原因导致安全事故发生。一是建设工程各方的主体安全责任落实不到位。二是违章作业现象较为严重。三是从业人员缺乏安全意识和安全作业技能。

为加大建设工程安全生产和扬尘防治检查力度，对市内正在施工项目进行暗访，发现多数存在现场材料堆放混乱、未挂设安全平网、作业层脚手板未铺满、电焊机未设绝缘垫板、不佩戴安全帽、在现场吸烟、吊篮作业工人未系安全带等严重问题。

试卷三《工匠精神》

为坚决遏制安全生产事故频发态势，省住房城乡建设厅向全省通报了上述三起安全生产事故，并要求各地结合《安全生产大检查工作方案》，抓紧进行安排部署，认真开展专项整治工作，加强督促检查，及时掌握动态情况，对整治中发现的问题和重大隐患，要督促有关部门和单位限期整改，对整改不合格的，要依法严厉查处。同时，省住房城乡建设厅要求各地要以3起事故为教训，采取有力措施，加强安全生产管理，组织开展全方位隐患排查治理，切实防止生产安全事故发生。

资料 8:

建筑业是日本国民经济的支柱产业之一。激烈的行业竞争，使日本建筑企业不得不在运作模式、施工工艺、项目管理和安全管理等方面下功夫去研究改进，在低成本、高效率的同时，更好的做到节能、环保。

日本人造房子的流程跟我们国内不太一样，他们的工地上没有那么多工人，更多的工作是在标准化的工厂里完成，再运到工地里，像搭积木似的进行拼装。从构建厂里的生产线上下来的楼梯，都带着钢筋，预留好了相应的插孔，只要运到工地搭起来就行。工人们把墙砖预先放在模具里，再放上钢筋，倒入混凝土。从工厂里出来的墙体就直接带着墙砖了，工地现场的施工，更像是在搭积木。

施工现场还是会有一些地方需要现浇混凝土。工人在浇混凝土之前用高压水枪清洗施工区域，不允许有任何的垃圾残留。为了防止扬尘，施工时每往上搭一层，就包装一层。进入日本工地现场，最大的感受就是干净、简洁。不管是室外场地，还是建筑内作业区域，几乎看不到渣土、扬尘。场地布置合理，施工道路通畅，都用钢板铺设。大型机械停放有序，基坑施工有完善的防护措施，机具、材料存放在指定位置。

临时设施的工具化在日本是绿色建造的要求，是建筑业力行可持续发展的重要抓手。在日本的工程中，临时设施工具化已经是普遍的现象，比如围墙、爬梯子、专用的通道护栏、可快速拼装的临时用房、洗手间、垃圾房等等。进入临时用房需要换拖鞋，档案资料存放有序，安全帽等整齐摆放，访客使用专用的安全帽。

在施工中最重要的就是安全。有记者回忆之前前往日本一施工工地进行随机采访，在进入工地前，就被要求换上统一的工装，并戴上头盔。当时穿的是皮鞋，这个工地没有他脚码的工装鞋，就说让他等等，去就近的商场临时买，工作人员说穿着皮鞋是禁止进入工地的，不安全。就这样，在工地门口等了半个多小时终

试卷三 《工匠精神》

于等来了工装鞋。进去后，所有工人都只能走在画线的道上。在采访过程中，记者被时时提醒要警惕裸露的电线。

建筑工人的人身意外伤害保险在日本得到了普遍的推行。根据建设主管部门的要求，建设工程的人身意外伤害保险必须明示，即工地外侧必须将“劳灾保险关系成立票”悬挂在醒目处，以接受社会各界的监督。每个项目在施工的过程中都会有定期的、完善的安全监察管理制度。根据管理内容的不同，以相应的时间为周期，持续不断地进行。管理人员每天上班前进行总的工作安排和安全交底，并对个人的安全用品进行检查。工地的全体员工都必须参加这个“早礼”活动，做工前操也是其中一项。施工过程中开展“KY”活动，即“危险预防”活动。活动是以作业班组为对象，每天早晨由班组长将当天的“作业内容”、“危险的事项”及“对策”和“措施”对全班组的成员讲解，讲解内容要做好记录并张挂在规定的地方，以提醒和督促工人实施。班长在为组员讲解“危险事项”及“对策”和“措施”。记录每日工作内容的公告墙。在完善安全管理制度的同时，施工现场的安全措施也配置到位。最大限度地保护施工人员的安全。不可进入区域摆放警示杆。未完成的楼板洞口放置围栏。正在工作的挖掘机周围码放警示围栏。

随着绿色环保理念的深入，日本施工中“4R”运动随之而生。其内容包括：Refuse（不使用非环保材料）、Reduse（节材、节能）、Reuse（重复利用）、Recycle（可回收）。工地门口张贴着体系认证和“4R运动”标识。工地内悬挂“4R”标语建筑。垃圾需要分类投放。

另外，日本人还有严格的检查制度，注重工程质量的把控。日本人发明了很多实用简单的检查工具，比如检测保温层的厚度的工具，用不同颜色的钉子对应不同的厚度，检查时只需把相应的钉子插入保温层，就能判断是否达标。检查过程中发现有结构裂缝，立即进行标识，并做出相应的整改。

试卷三《工匠精神》

三、作答要求

(一) 请阅读“给定资料 1”，概括中国制造的发展困境。(10 分)

要求：(1) 准确、全面；(2) 不超过 100 字。

(二) 请根据“给定资料 5”，分析当前民众对工匠精神的错误认识。(15 分)

要求：(1) 内容准确、全面、简明；(2) 不超过 150 字。

(三) “给定资料 3、4”反映了我国工匠精神传承面临的种种问题，为解决此问题有关部门拟召开一次研讨会，假定你主管单位工作人员，请拟定一份发言提纲为解决此问题提供解决意见。(20 分)

要求：(1) 对存在的问题概括准确、扼要；(2) 所提措施和建议具体简明、有针对性、切实可行；(3) 不超过 350 字。

(四) 假设你某市政府新闻办的工作人员，请根据“给定资料 2”，就工匠精神的内涵，撰写一条微博，向广大市民进行科普。(15 分)

要求：(1) 分析准确、全面、层次清晰；(2) 不超过 250 字。

(五) 请对“给定材料 6”中德国卖家的回答深入思考，联系自己的感受和社会实际，自拟题目，写一篇文章。(40 分)

要求：(1) 自选角度，见解深刻；(2) 参考“给定资料”，但不拘泥于“给定资料”；(3) 思路清晰，语言流畅；(4) 总字数 1000—1200 字。