

国家职业技能标准

职业编码：6-04-03-03

织布工

(2019 年版)

中华人民共和国人力资源和社会保障部 制定

说 明

为规范从业者的从业行为，引导职业教育培训的方向，为职业技能鉴定提供依据，依据《中华人民共和国劳动法》，适应经济社会发展和科技进步的客观需要，立足培育工匠精神和精益求精的敬业风气，人力资源社会保障部组织有关专家，制定了《织布工国家职业技能标准（2019年版）》（以下简称《标准》）。

一、本《标准》以《中华人民共和国职业分类大典（2015年版）》（以下简称《大典》）为依据，严格按照《国家职业技能标准编制技术规程（2018年版）》有关要求，以“职业活动为导向、职业技能为核心”为指导思想，对织布工从业人员的职业活动内容进行规范细致描述，对各等级从业者的技能水平和理论知识水平进行了明确规定。

二、本《标准》依据有关规定将本职业分为五级/初级工、四级/中级工、三级/高级工、二级/技师、一级/高级技师五个等级，包括职业概况、基本要求、工作要求和权重表四个方面的内容。

三、本《标准》主要起草单位有：魏桥纺织股份有限公司、中国棉纺织行业协会、山东如意科技集团有限公司、三阳纺织有限公司、际华三五零九纺织有限公司、石家庄常山北明科技股份有限公司。主要起草人有：姚秀利、郑洁雯、狄秀华、刘照臣、何琴华、和圆圆、闫玉闪。

四、本《标准》主要审定单位有：浙江纺织服装职业技术学院、中国棉纺织行业协会、中国长丝织造协会、鲁泰纺织股份有限公司、石家庄常山北明科技股份有限公司、魏桥纺织股份有限公司、汶上如意技术纺织有限公司、福建省纺织行业协会、安徽华茂集团、河南新野纺织股份有限公司、浙江金梭纺织有限公司。主要审定人员有：罗炳金、王克莉、廖梦虎、殷翠红、徐跃红、孙蕾、胡红、史玮、陈丽玲、关辉、李浩芳、章美华、马琳。

五、本《标准》在制定过程中，得到人力资源社会保障部职业技能鉴定中心葛恒双、宋晶梅等专家及纺织行业职业技能鉴定指导中心的指导，还得到鲁泰纺织股份有限公司的大力支持，在此一并感谢。

六、本《标准》业经人力资源社会保障部批准，自公布之日起施行。

织布工

国家职业技能标准

(2019年版)

1. 职业概况

1.1 职业名称

织布工^①

1.2 职业编码

6-04-03-03

1.3 职业定义

操作织布机等设备，将经纱、纬纱交织成织物的人员。

1.4 职业技能等级

本职业共设五个等级，分别为：五级/初级工、四级/中级工、三级/高级工、二级/技师、一级/高级技师。

织布机操作工种分别为：五级/初级工、四级/中级工、三级/高级工、二级/技师、一级/高级技师。

织布上轴落布工种分别为：五级/初级工、四级/中级工、三级/高级工、二级/技师、一级/高级技师。

穿经工种分别为：五级/初级工、四级/中级工、三级/高级工、二级/技师。

织物验修工种分别为：五级/初级工、四级/中级工、三级/高级工、二级/技师。

1.5 职业环境条件

室内，常温，有噪声、有粉尘。

1.6 职业能力特征

听力和嗅觉正常，手指、手臂灵活，动作协调，无色盲、色弱。

1.7 普通受教育程度

初中毕业（或相当文化程度）。

1.8 职业技能鉴定要求

^①织布工分为穿经工种、织布机操作工种、织布上轴落布工种、织物验修工种。

1.8.1 申报条件

具备以下条件之一者，可申报五级/初级工：

- (1) 累计从事本职业或相关职业^①工作1年（含）以上。
- (2) 本职业或相关职业学徒期满。

具备以下条件之一者，可申报四级/中级工：

- (1) 取得本职业或相关职业五级/初级工职业资格证书（技能等级证书）后，累计从事本职业或相关职业工作4年（含）以上。
- (2) 累计从事本职业或相关职业工作6年（含）以上。
- (3) 取得技工学校本专业^②或相关专业^③毕业证书（含尚未取得毕业证书的在校应届毕业生）；或取得经评估论证、以中级技能为培养目标的中等及以上职业学校本专业或相关专业毕业证书（含尚未取得毕业证书的在校应届毕业生）。

具备以下条件之一者，可申报三级/高级工：

- (1) 取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格证书（技能等级证书）后，累计从事本职业或相关职业工作5年（含）以上。
- (2) 取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格证书（技能等级证书），并具有高级技工学校、技师学院毕业证书（含尚未取得毕业证书的在校应届毕业生）；或取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格证书（技能等级证书），并具有经评估论证、以高级技能为培养目标的高等职业学校本专业或相关专业毕业证书（含尚未取得毕业证书的在校应届毕业生）。
- (3) 具有大专及以上学历本专业或相关专业毕业证书，并取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格证书（技能等级证书）后，累计从事本职业或相关职业工作2年（含）以上。

具备以下条件之一者，可申报二级/技师：

- (1) 取得本职业或相关职业三级/高级工职业资格证书（技能等级证书）后，累计从事本职业或相关职业工作4年（含）以上。
- (2) 取得本职业或相关职业三级/高级工职业资格证书（技能等级证书）的高级技

①本职业或相关职业：织布工、开清棉工、丝麻毛纤维预处理工、并条工、粗纱工、纺纱工、缫丝工、整经工、浆纱浆染工、意匠纹版工，下同。

②本专业：纺织技术、纺织工程，下同。

③相关专业：现代纺织技术、纺织技术及营销（纺纱工艺）、纺织技术及营销（机织工艺）、针织工艺，下同。

工学校、技师学院毕业生，累计从事本职业或相关职业工作3年（含）以上；或取得本职业或相关职业预备技师证书的技师学院毕业生，累计从事本职业或相关职业工作2年（含）以上。

具备以下条件者，可申报一级/高级技师：

取得本职业或相关职业二级/技师职业资格证书后，累计从事本职业或相关职业工作4年（含）以上。

1.8.2 鉴定方式

分为理论知识考试、技能考核以及综合评审。理论知识考试以笔试、机考等方式为主，主要考核从业人员从事本职业应掌握的基本要求和相关知识要求；技能考核主要采用现场操作、模拟操作等方式进行，主要考核从业人员从事本职业应具备的技能水平；综合评审主要针对二级/技师和一级/高级技师，通常采取审阅申报材料、答辩等方式进行全面评议和审查。

理论知识考试、技能考核和综合评审均实行百分制，成绩皆达60分（含）以上者为合格。

1.8.3 监考人员、考评人员与考生配比

理论知识考试中的监考人员与考生配比不低于1:15，且每个考场不少于2名监考人员；技能考核中的考评人员与考生配比1:5，且考评人员为3人（含）以上单数；综合评审委员为3人（含）以上单数。

1.8.4 鉴定时间

理论知识考试时间不少于90min；技能考核时间不少于60min；综合评审时间不少于30min。

1.8.5 鉴定场所设备

理论知识考试在标准教室进行；技能考核在穿经机、织布机、验布机、打包机或模拟系统上进行。

2. 基本要求

2.1 职业道德

2.1.1 职业道德基本知识

2.1.2 职业守则

- (1) 遵纪守法，爱岗敬业。
- (2) 遵守规程，执行工艺。
- (3) 爱护设备，安全操作。
- (4) 保护环境，文明生产。
- (5) 精益求精，勇于创新。

2.2 基础知识

2.2.1 纺织基础知识

- (1) 纺织材料基础知识。
- (2) 纺纱生产基础知识。
- (3) 织造生产基础知识。
- (4) 织物基础知识。

2.2.2 空气调节基础知识

- (1) 温湿度的控制范围。
- (2) 温湿度对车间生产的影响。

2.2.3 生产及质量管理知识

- (1) 操作管理知识。
- (2) 工艺管理知识。
- (3) 质量管理知识。

2.2.4 安全、文明生产知识

- (1) 现场文明生产要求。
- (2) 安全生产知识。
- (3) 消防基础知识。

2.2.5 机电及信息技术基础知识

- (1) 机械传动基础知识。
- (2) 电气传动及控制原理基础知识。
- (3) 机电一体化基础知识。

(4) 信息技术基础知识。

2.2.6 相关法律、法规知识

(1) 《中华人民共和国劳动法》相关知识。

(2) 《中华人民共和国劳动合同法》相关知识。

(3) 《中华人民共和国合同法》相关知识。

(4) 《中华人民共和国安全生产法》相关知识。

(5) 《中华人民共和国产品质量法》相关知识。

3. 工作要求

本标准对五级/初级工、四级/中级工、三级/高级工、二级/技师、一级/高级技师的技能要求和相关知识要求依次递进，高级别涵盖低级别的要求。

3.1 五级/初级工

职业功能	工作内容		技能要求	相关知识要求
1. 岗前准备	1.1 安全防护准备		1.1.1 能按要求穿戴防护用品 1.1.2 能进行设备安全检查 1.1.3 能操作泡沫、干粉灭火器等消防器材	1.1.1 防护用品的使用要求 1.1.2 安全操作规程 1.1.3 消防器材使用方法
	1.2 技术准备		1.2.1 能识别常用纱支原料 1.2.2 能识别设备操作按钮 1.2.3 能按照安全操作规程进行开关车	1.2.1 纱支原料类别 1.2.2 设备按钮的功能 1.2.3 开关车方法
2. 交接班	2.1 交班		2.1.1 能交清设备的清洁情况 2.1.2 能交清设备的运行情况 2.1.3 能交清品种翻改、温湿度变化等情况 2.1.3 能交清公用工具	2.1.1 设备清洁交接要求 2.1.2 品种翻改、温湿度要求 2.1.3 公用工具使用要求
	2.2 接班		2.2.1 能检查设备的清洁情况 2.2.2 能检查纱线通道部位等交班清洁 2.2.3 能检查半成品错用	2.2.1 接班清洁要求 2.2.2 半成品标识分类
3. 识读与计算	3.1 识读		3.1.1 能识读温湿度计 3.1.2 能识读工艺卡 3.1.3 能识读标识内容	3.1.1 温湿度计知识 3.1.2 工艺卡知识 3.1.3 标识含义
	3.2 计算		3.2.1 能计算产量完成情况 3.2.2 能计算质量完成情况	3.2.1 产量计算方法 3.2.2 质量计算方法
穿经工	4.1 上落轴操作	4.1.1 能核对穿经工艺卡,核对浆轴标识,检查浆轴的外观质量 4.1.2 能上轴并梳顺纱线、调整张力 4.1.3 能检查出坏停经片、综丝、钢筘 4.1.4 能安装综框、综丝、停经片、钢筘、结经机针	4.1.1 织轴外观质量要求 4.1.2 上轴梳纱、张力操作及要求 4.1.3 停经片、综丝、钢筘的质量要求 4.1.4 综框、综丝、停经片、钢筘、结经机针安装要求	
	4.2 穿经操作	4.2.1 能使用穿综钩、插筘刀穿经 4.2.2 能完成4页综顺穿操作	4.2.1 穿综钩、插筘刀使用方法 4.2.2 顺穿操作方法	

职业功能	工作内容		技能要求	相关知识要求	
4. 机台操作与管理 ^①	织布机操作工	4.1 基本操作	4.1.1 能完成机下打结, 中支纯棉纱 1min 内 18 个或长丝 1min 内 11 个 4.1.2 能识别断经、断纬停台 4.1.3 能处理单根断经、断纬开车	4.1.1 机下打结方法、要求 4.1.2 断经、断纬判断方法 4.1.3 五级/初级工单项测定标准	
		4.2 巡回操作	4.2.1 能按规定路线、时间、方法巡回 4.2.2 能识别布面双经、断经, 经纱回丝、绞头疵点 4.2.3 能补给纬纱 4.2.4 能判断并反馈异响、异味等机械故障	4.2.1 巡回路线标准 4.2.2 布面双断经疵点知识 4.2.3 纬纱补给要求 4.2.4 异响、异味机械故障的识别方法	
	织布上轴落布工	4.1 上轴操作	4.1.1 能拉清了机织轴回丝 4.1.2 能卸下了机机台的综丝、停经片、钢筘、织轴 4.1.3 能清洁综丝、停经片、钢筘、织轴、机台 4.1.4 能操作运输车辆, 运送经轴	4.1.1 综丝、停经片、钢筘、织轴拆卸方法 4.1.2 了机清洁方法 4.1.3 运输车辆的使用方法	
		4.2 落布操作	4.2.1 能操作落布车并落布 4.2.2 能检查空布棍质量 4.2.3 能记录落布品种, 更换布棍开车	4.2.1 落布车操作要求 4.2.2 空布棍质量要求 4.2.3 品种记录要求及布棍更换要求	
	织物验修工	4.1 验布操作	4.1.1 能检验织物外观疵点 4.1.2 能测量织物幅宽 4.1.3 能记录下机产量 4.1.4 能操作打包机	4.1.1 织物外观疵点分类 4.1.2 织物幅宽测量方法 4.1.3 产量记录要求 4.1.4 打包机操作方法	
		4.2 修布操作	4.2.1 能在 6min 之内织补 10cm 中支棉纱单根断经疵点 4.2.2 能处理断疵、拖纱、杂物、毛边、纬缩疵点	4.2.1 单根断经织补操作方法 4.2.2 断疵、拖纱、杂物、毛边、纬缩疵点修整方法	
	5. 质量控制	5.1 质量检查		5.1.1 能检查工具、器材质量 5.1.2 能检查纱线、织轴、布面外观质量	5.1.1 工具、器材质量标准 5.1.2 纱线、织轴、布面外观质量标准
		5.2 质量反馈		5.2.1 能反馈工具、器材质量问题 5.2.2 能反馈纱线、织轴、布面外观疵点	5.2.1 工具、器材问题的反馈要求 5.2.2 纱线、织轴、布面外观疵点的反馈流程

这个模块是可选模块。穿经工、织布机操作工、织布上轴落布工、织物验修工分别考核对应工作内容, 下同。

3.2 四级/中级工

职业功能	工作内容		技能要求	相关知识要求
1. 交接班	1.1 交班		1.1.1 能交清品种使用原料情况 1.1.2 能交清固定供应、先做先用情况 1.1.3 能交清设备坏车、坏件 1.1.4 能交清连续性疵点情况	1.1.1 纱支原料交接要求 1.1.2 固定供应、先做先用要求 1.1.3 设备坏车、坏件标准 1.1.4 连续性疵点交接要求
	1.2 接班		1.2.1 能检查设备运转中振动、异响等问题 1.2.2 能检查生产固定供应、先做先用情况	1.2.1 设备振动、异响问题知识 1.2.2 固定供应、先做先用执行方法
2. 识读与计算	2.1 识读		2.1.1 能识读巡回路线图 2.1.2 能识读生产计划单	2.1.1 巡回路线图知识要求 2.1.2 计划单知识
	2.2 计算		2.2.1 能计算纱线密度、回潮率、织物密度 2.2.2 能进行纱线密度指标间的转换	2.2.1 纱线密度、回潮率、织物密度计算方法 2.2.2 纱线密度指标换算方法
3. 机台操作与管理	穿经工	3.1 上落轴操作	3.1.1 能添加综丝、停经片，操作穿经机 3.1.2 能检查上轴有无油污、漏头、断头	3.1.1 综丝、停经片添加要求 3.1.2 油污、漏头、断头疵点类型
		3.2 穿经操作	3.2.1 能检查多穿、少穿等质量问题 3.2.2 能完成4页综(含)以上顺穿操作 3.2.3 能在6min内完成100根纱线4列综顺穿，3入插箱	3.2.1 多穿、少穿质量要求 3.2.2 穿经工测试要求
	织布机操作工	3.1 基本操作	3.1.1 能完成机下打结，中支纯棉纱1min内21个或长丝1min内14个 3.1.2 能在40s内处理单根断经停台，在28s内处理断纬停台	四级/中级工单项测定标准
3.2 巡回操作		3.2.1 能处理断废边纱停台 3.2.2 能处理断绞边纱停台 3.2.3 能走2种(含)以上巡回路线 3.2.4 能检查布面穿错 3.2.5 能检查经纱倒断头、并头疵点 3.2.6 能检查纬纱外观质量	3.2.1 废边纱的处理方法 3.2.2 绞边纱停台的处理方法 3.2.3 巡回路线制定方法 3.2.4 布面穿错的处理方法 3.2.5 倒断头、并头疵点的处理方法 3.2.6 纬纱外观疵点类型	

职业功能	工作内容		技能要求	相关知识要求
3. 机台操作与管理	织布上轴	3.1 上轴操作	3.1.1 能核对织轴品种信息 3.1.2 能安装新织轴并理顺纱线	3.1.1 织轴品种信息分类 3.1.2 上轴顺纱操作知识
	落布工	3.2 辅件安装	3.2.1 能安装钢箔、综框、停经片 3.2.2 能安装边撑、绞边器	钢箔、综框、停经片、边撑、绞边器的安装要求
	织物验修工	3.1 验布操作	3.1.1 能标识、反馈织物疵点 3.1.2 能按要求开剪、定等 3.1.3 能分类存放品种	3.1.1 疵点评分标准 3.1.2 开剪、定等要求 3.1.3 布匹分类存放规定
		3.2 修布操作	3.2.1. 能在6min内织补15cm中支棉纱单根断经疵点 3.2.2 能按要求成包 3.2.3 能将成包、成卷的布匹入库	3.2.1 单根断经织补要求 3.2.2 成包要求 3.2.3 成包入库要求
4. 质量控制	4.1 质量检查		4.1.1 能检查上机工艺参数 4.1.2 能检查常见的设备运转故障	4.1.1 上机工艺的检查方法 4.1.2 常见设备运转故障
	4.2 质量问题处理		4.2.1 能处理工具、器材质量问题 4.2.2 能处理纱线、织轴、布面外观疵点	4.2.1 工具、器材问题的处理方法 4.2.2 纱线、织轴、布面外观疵点的处理方法

3.3 三级/高级工

职业功能	工作内容		技能要求	相关知识要求
1. 交接班	1.1 交班		1.1.1 能交清新品种上机情况 1.1.2 能交清突发性疵点情况	1.1.1 新品种上机要求 1.1.2 突发性疵点交接要求
	1.2 接班		1.2.1 能检查新品种上机运行状况 1.2.2 能检查、分析设备控制面板参数 1.2.3 能检查温湿度情况	1.2.1 新品种上机运行要求 1.2.2 设备控制面板内容 1.2.3 温湿度知识
2. 识读与计算	2.1 识读		2.1.1 能绘制巡回路线图 2.1.2 能识读效率波动图 2.1.3 能识读织物组织图	2.1.1 巡回路线图 2.1.2 效率波动图知识 2.1.3 织物组织图知识
	2.2 计算		2.2.1 能计算小组产量完成情况 2.2.2 能计算小组质量完成情况	2.2.1 小组产量计算方法 2.2.2 小组质量计算方法
3. 机台操作与管理	穿经工	3.1 穿经操作	3.1.1 能在5min内完成100根纱线4列综顺穿, 2入插箱 3.1.2 能处理穿经机工作中纱未穿入、错绞等停台故障 3.1.3 能完成4页以上花穿操作, 并改正穿经质量问题	3.1.1 穿经工操作测试要求 3.1.2 纱未穿入、错绞停台的处理要求 3.1.3 花穿工艺知识
		3.2 穿经检查	3.2.1 能检查双经、错接等质量问题 3.2.2 能检查错穿、漏穿质量问题	3.2.1 双经、错结疵点类型 3.2.2 错穿、漏穿质量要求
	织布机操作工	3.1 基本操作	3.2.1 能在1min内完成机下打结中支纯棉纱24个或长丝17个 3.2.2 能在38s内处理单根断经停台; 能在24s内处理断纬停台	三级/高级工单项测定标准
		3.2 巡回操作	3.2.1 能处理经纬向5根(含)以上的停台 3.2.2 能处理5根跳花、破洞疵点 3.2.3 能根据停台数量调整巡回路线 3.2.4 能检查、处理经纱、纬纱疵点 3.2.5 能检查探纬器、废边纱罗拉、绞边装置故障	3.2.1 跳花、破洞疵点处理方法 3.2.2 机动处理停台方法 3.2.3 探纬器、废边纱罗拉、绞边装置机械故障检查方法
	织布上轴落布工	3.1 上轴操作	3.1.1 能调整经纱张力 3.1.2 能处理纱线断头	3.1.1 经纱张力的调节方法 3.1.2 纱线断头处理要求
		3.2 设备调整	3.2.1 能调整踏盘箱内凸轮片、齿轮 3.2.2 能调整综框高度、开口量、开口时间	3.2.1 踏盘箱内凸轮片、齿轮知识 3.2.2 综框高度、开口量、开口时间知识

职业功能	工作内容		技能要求	相关知识要求
	织 物 验 修 工	3.1 验布操作	3.1.1 能归纳、分析连续性降等疵点 3.1.2 能按要求拼件	3.1.1 连续性降等疵点分类 3.1.2 拼件知识
		3.2 修布操作	3.2.1 能在10min内织补中支棉纱经纬3根的跳花 3.2.2 能换粗经、粗纬	3.2.1 修织操作法 3.2.2 粗经、粗纬的更换方法
4. 质量 控制	4.1 质量分析		4.1.1 能分析纱线、织轴、布面疵点的成因 4.1.2 能分析质量波动原因	4.1.1 纱线、织轴、布面疵点产生原因 4.1.2 质量波动的影响因素
	4.2 质量处理		4.2.1 能处理连续性疵点 4.2.2 能对突发性疵点采取控制措施	4.2.1 连续性疵点的知识 4.2.2 连续性疵点的预防方法
5. 培训 与 指导	5.1 培训		5.1.1 能按培训大纲对四级/中级工及以下级别人员进行理论知识培训 5.1.2 能对入职新工进行安全知识培训	5.1.1 四级/中级工及以下级别人员的职业功能 5.1.2 四级/中级工及以下级别人员的培训方法
	5.2 指导		5.2.1 能指导四级/中级工及以下级别人员的技能操作 5.2.2 能指导四级/中级工及以下级别人员翻改品种	技能指导的内容及要求

3.4 二级/技师

职业功能	工作内容		技能要求	相关知识要求
1. 识读与计算	1.1 识读		1.1.1 能识读设备故障标识 1.1.2 能绘制织部工序生产流程图 1.1.3 能识读织物上机图 1.1.4 能绘制织物上机图	1.1.1 设备故障原理 1.1.2 织部生产流程 1.1.3 织物上机图知识
	1.2 计算		1.2.1 能计算生产效率 1.2.2 能计算织物箱幅和箱号	1.2.1 生产效率的计算方法 1.2.2 棉布密度计算方法
2. 机台操作与管理	穿经工	2.1 穿经操作	2.1.1 能完成 10 页以上花穿操作 2.1.2 能完成两种以上不同经纱的穿经操作	2.1.1 10 页以上花穿要求 2.1.2 异支纱穿经要求
		2.2 穿经检查	2.2.1 能检查、处理设备故障 2.2.2 能分析故障原因, 并提出改进方案	2.2.1 设备故障原因分析 2.2.2 自动穿经机或结经机的应用知识
	织布机操作工	2.1 基本操作	2.1.1 能在 1min 内完成机下打结, 中支纯棉纱 26 个或长丝 19 个 2.1.2 能在 36s 内处理单根断经停台; 能在 22s 内处理单根断纬停台	二级/技师单项测定标准
		2.2 巡回操作	2.2.1 能处理两种经纱的断头 2.2.2 能开出维修后的机台 2.2.3 能分析、反馈布面双缺纬、稀密路产生原因 3.2.4 能分析、判断机械故障	2.2.1 异支纱断头的处理方法 2.2.2 维修机台开车知识 2.2.3 双缺纬、稀密路疵点知识 2.2.4 设备性能知识 3.2.8 设备故障原因分析
	织布上轴落布工	2.1 工艺调整	2.1.1 能将工艺参数输入控制面板 2.1.2 能按工艺参数调整上机工艺	2.1.1 电脑操作知识 2.1.2 上机工艺要求
		2.2 设备调整	2.2.1 能调试张力、各喷嘴角度 2.2.2 能调试引纬系统 2.2.3 能调整织机参数正常运转	2.2.1 张力、喷嘴角度标准 2.2.2 引纬系统调试标准 2.2.3 设备运转交接规定
	织物验修工	2.1 验布操作	2.1.1 能分析漏验产生的原因及预防方法 2.2.2 能分析漏修产生的原因及预防方法	2.1.1 漏验疵点控制方法 2.2.2 漏修疵点控制方法
		2.2 修布操作	2.2.1 能织补 5 根(含)以上的跳花、破洞疵点 2.2.2 能对打包物料进行质量把关	2.2.1 跳花、破洞疵点的修织方法 2.2.2 打包物料质量要求

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 质量控制	3.1 质量预控	3.1.1 能预防连续性疵点的产生 3.1.2 能对突发性疵点提出预控方案	疵点预防知识
	3.2 质量报告	3.2.1 能撰写质量分析报告 3.2.2 能对质量问题提出改进措施	质量分析报告撰写方法
4. 培训与指导	4.1 培训	4.1.1 能编写本职业培训教材 4.1.2 能依据生产需要,制定相应的新技术培训计划和培训大纲 4.1.3 能实施教学计划	培训计划、教学大纲的编写知识
	4.2 指导	4.2.1 能对三级/高级工及以下级别人员的技能进行指导 4.2.2 能对三级/高级工及以下级别人员的质量把关方法进行指导	4.2.1 教学指导方法 4.2.2 课程组织知识
5. 技术创新与新产品开发	5.1 技术创新	5.1.1 能推广新技术、新方法 5.1.2 能总结并提出技术创新方案存在的优缺点	5.1.1 新技术、新方法应用知识 5.1.2 创新工作要求
	5.2 新产品开发	5.2.1 能进行新产品试制 5.2.2 能解决新产品开发中的操作难题	新产品生产操作方法

3.5 一级/高级技师

职业功能	工作内容		技能要求	相关知识要求
1. 机台操作与管理	织布机操作工	1.1 机台操作	1.1.1 能发现和处理异常机台 1.1.2 能分析及处理生产突发事件	1.1.1 异常机台处理方法 1.1.2 生产事故处理预案
		1.2 机台管理	1.2.1 能制定机械故障的预防方法 1.2.2 能发现并处理生产隐患 1.2.3 能制定操作规程和管理制度	1.2.1 机械故障知识 1.2.2 操作管理知识
	织布上轴落布工	1.1 调整效率	1.1.1 能分析低效率的产生原因 1.1.2 能解决低效率的问题	低效率产生的原因
		1.2 调整质量	1.2.1 能调整布面风格 1.2.2 能解决设备的疑难问题	1.2.1 布面风格要求 1.2.2 设备疑难问题知识
2. 质量控制	2.1 质量预控		2.1.1 能对质量隐患提出质量预案 2.1.2 能制定预防机械故障的方法 2.1.3 能预控新品种质量	2.1.1 质量预案编写方法 2.1.2 机械故障判断方法
	2.2 质量报告		2.2.1 能结合设备性能撰写质量控制方案 2.2.2 能用质量控制图进行疵点分析, 形成质量报告	2.2.1 质量报告编写方法 2.2.2 质量控制图知识
3. 培训与指导	3.1 培训		3.1.1 能审核本职业培训教材 3.1.2 能审核新技术培训大纲和培训计划 3.1.3 能审核教学计划 3.1.4 能检查培训实施效果	培训计划、教学大纲审核要领
	3.2 指导		3.2.1 能对二级/技师及以下级别人员进行技能指导 3.2.2 能对二级/技师及以下级别人员的质量把关方法进行指导	3.2.1 教学指导方法 3.2.2 课程组织知识
4. 技术创新与新产品开发	4.1 技术创新		4.1.1 能提出技术创新方案并实施 4.1.2 能解决技术创新中的操作疑难问题	企业技术创新理论和方法
	4.2 新产品开发		4.2.1 能结合新品种、新工艺、新设备制定操作方案 4.2.2 能总结、改进、推广新产品的操作方法	新品种、新工艺、新设备应用知识

4. 权重表

4.1 理论知识权重表

项目 \ 技能等级		五级/ 初级工	四级/ 中级工	三级/ 高级工	二级/ 技师	一级/ 高级技师
		(%)	(%)	(%)	(%)	(%)
基本要求	职业道德	5	5	5	5	5
	基础知识	25	20	15	10	5
相关知识要求	岗前准备	10	-	-	-	-
	交接班	15	15	10	-	-
	识读与计算	5	10	10	10	-
	机台操作与管理	30	30	30	15	10
	质量控制	10	20	20	20	25
	培训与指导	-	-	10	20	25
	技术创新与新产品开发	-	-	-	20	30
合计		100	100	100	100	100

4.2 技能要求权重表

项目 \ 技能等级		五级/ 初级工	四级/ 中级工	三级/ 高级工	二级/ 技师	一级/ 高级技师
		(%)	(%)	(%)	(%)	(%)
技能要求	岗前准备	5	-	-	-	-
	交接班	20	15	15	-	-
	识读与计算	5	10	10	10	-
	机台操作与管理	45	45	30	20	20
	质量控制	25	30	35	25	25
	培训与指导	-	-	10	25	30
	技术创新与新产品开发	-	-	-	20	25
合计		100	100	100	100	100