

# 国家职业技能标准

职业编码：6-04-06-01

## 印染前处理工

(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《印染前处理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，对印染前处理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/技师四个等级，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：四川意龙科纺集团有限公司、绍兴飞亚印染有限公司、浙江同辉纺织股份有限公司、三元控股集团有限公司、鲁丰织染有限公司、盛虹集团有限公司、青岛凤凰东翔印染有限公司、愉悦家纺有限公司、中国印染行业协会、北京服装学院。主要起草人有：刘太东、王战亚、徐兴良、王伟、张战旗、钱琴芳、孙俊贵、苏长智、张怀东、关芳兰。

四、本《标准》主要审定单位有：北京服装学院、华纺股份有限公司、浙江美欣达纺织印染科技有限公司、石狮市新祥华染整发展有限公司、宜兴新乐祺纺织印染有限公司、天津工业大学、石狮市聚祥漂染有限公司、浙江灏宇科技有限公司、鲁丰织染有限公司、绵阳佳联印染有限责任公司、上海毛麻纺织科学研究所、中国印染行业协会、纺织人才交流培训中心、浙江恒生印染有限公司。主要审定人员有：王建明、李春光、李祥波、林松华、徐小锋、张健飞、卢中夫、章金芳、王凯、苏小林、张振华、林琳、姜川、蒋月亚。

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，还得到绍兴飞亚印染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。

# 印染前处理工

## 国家职业技能标准

(2019 年版)

### 1. 职业概况

#### 1.1 职业名称

印染前处理工

#### 1.2 职业编码

6-04-06-01

#### 1.3 职业定义

操作烧毛机、退浆机、丝光机等设备，对纱、线、丝、棉、化纤等织物进行烧毛、退浆、煮炼、漂白、丝光、碱减量、脱胶、水洗等印染前处理的人员。

#### 1.4 职业技能等级

本职业共设四个等级，分别为：五级/初级工、四级/中级工、三级/高级工、二级/技师。

#### 1.5 职业环境条件

室内、潮湿、高温。

#### 1.6 职业能力特征

具有分析、推理、判断、表达及计算能力，色觉、听觉、嗅觉正常；手指、手臂灵活，动作协调。

#### 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

##### 1.8.1 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<sup>①</sup>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：

---

<sup>①</sup>本职业或相关职业：印染前处理工、纺织染色工、印染后整理工、印染染化料配制工、印花工、纺织印花制版工、工艺染织品制作工，下同。

(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或相关专业<sup>①</sup>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。

### 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；技能考核采用现

---

<sup>①</sup>本专业或相关专业：染整技术、纺织工程，下同。

场操作或计算机模拟等方式进行，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，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为不低于 1:15，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为 1:5，且考评人员为 3 人（含）以上单数；综合评审委员为 5 人（含）以上单数。

### **1.8.4 鉴定时间**

五级/初级工、四级/中级工、三级/高级工理论知识考试时间不少于 90min，技能考核时间不少于 120min；二级/技师理论知识考试时间不少于 90min，技能考核时间不少于 150min，综合评审时间不少于 45min。

### **1.8.5 鉴定场所设备**

理论知识考试在标准教室进行；技能考核在染整实验室、实际生产场所或采用计算机模拟系统进行。

## 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，诚实守信。
- (2) 爱岗敬业，勇于创新。
- (3) 质量为本，效率为先。
- (4) 团结协作，文明生产。

### 2.2 基础知识

#### 2.2.1 印染前处理基础理论知识

- (1) 化学基础知识。
- (2) 染化料基础知识。
- (3) 纤维、纱线、织物基础知识。
- (4) 印染前处理工艺基础知识。
- (5) 印染前处理设备操作知识。

#### 2.2.2 安全和环保知识

- (1) 防火、防爆、危险化学品安全使用知识。
- (2) 安全用电、用气(汽)知识。
- (3) 劳动保护、安全操作知识。
- (4) 环境保护知识。

#### 2.2.3 质量管理知识

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

#### 2.2.4 相关法律知识

- (1) 《中华人民共和国劳动法》相关知识。
- (2) 《中华人民共和国合同法》相关知识。
- (3) 《中华人民共和国劳动合同法》相关知识。
- (4) 《中华人民共和国产品质量法》相关知识。

(5) 《中华人民共和国环境保护法》相关知识。

(6) 《中华人民共和国安全生产法》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/技师的技能要求、相关知识依次递进，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. 前准备	1.1 生产准备	1.1.1 能识读生产任务单 1.1.2 能根据生产任务单检查坯布 1.1.3 能操作灭火装置	1.1.1 生产记录相关知识 1.1.2 生产任务单相关知识 1.1.3 灭火知识
	1.2 加工对象准备	1.2.1 能识别加工对象, 辨别织物正反面 1.2.2 能使用缝纫机缝头接布	1.2.1 常见品种规格表示方法 1.2.2 缝纫机使用知识
	1.3 设备检查	1.3.1 能检查进、出布装置的穿布路线 1.3.2 能操作开车、停车和使用紧急停车装置	1.3.1 设备单元基本构成知识 1.3.2 安全操作知识
	1.4 穿布引布	1.4.1 能穿布引布 1.4.2 能调整进、出布导布辊张力	穿布引布知识
2. 运行操作	2.1 进、出布操作	2.1.1 能识读生产流程卡信息 2.1.2 能按工艺要求进、出布	生产流程相关知识
	2.2 工艺控制	2.2.1 能操作设备开关 2.2.2 能识读仪表参数	安全操作知识
	2.3 质量控制	2.3.1 能测量布的幅宽 2.3.2 能发现本机运行过程中产生的破洞、皱条、沾污等常见外观疵点 2.3.3 能填写产量、质量生产记录	2.3.1 半制品外观疵点知识 2.3.2 测量相关知识 2.3.3 生产记录相关知识 2.3.4 生产任务单基础知识
3. 设备维护	3.1 设备清洁	3.1.1 能对本岗位设备进行清洁 3.1.2 能对本岗位场地进行清洁	设备清洁知识
	3.2 设备保养	3.2.1 能对本岗位设备进行加油、润滑等简单维护 3.2.2 能填写本岗位设备维护记录	设备简单维护知识

### 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. 前准备	1.1 生产准备	1.1.1 能识读工艺流程单 1.1.2 能配制母液，按照要求检查工作液	1.1.1 工艺流程知识 1.1.2 染化料基本知识
	1.2 加工对象准备	1.2.1 能识别来布外观疵点 1.2.2 能对来布进行验收	1.2.1 疵点相关知识 1.2.2 半制品质量标准知识
	1.3 设备检查	1.3.1 能检查设备的运行状态 1.3.2 能检查阀门、管线等辅助设施状态	机电基础知识
	1.4 穿布引布	1.4.1 能对整个机台穿布、引布 1.4.2 能对加工对象进行张力调节	张力调节知识
2. 运行操作	2.1 工艺控制	2.1.1 能测定工作液浓度 2.1.2 能按工艺要求调节工作液浓度、车速、温度等参数 2.1.3 能按规定收集剩余工作液	工作液测定相关知识
	2.2 质量控制	2.2.1 能根据检测结果评判半制品质量 2.2.2 能检查纬斜、条花、皱条、浆斑等8种以上疵点	2.2.1 常见疵点知识 2.2.2 半制品质量标准知识
3. 设备维护	3.1 设备保养	3.1.1 能按要求对本岗位的设备进行保养加油 3.1.2 能处理本岗位常见的设备故障 3.1.3 能检查设备存在的安全隐患	3.1.1 设备故障知识 3.1.2 设备安全隐患知识
	3.2 电气使用	3.2.1 能调用设备程序 3.2.2 能输入工艺参数	计算机操作基础知识

### 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. 前准备	1.1 生产准备	1.1.1 能根据加工品种的特点及工艺要求制订操作要点 1.1.2 能根据生产实际情况，提出对工艺参数的调整建议	前处理工艺知识
	1.2 设备检查	1.2.1 能对印染前处理设备进行全面检查 1.2.2 能发现设备存在的安全隐患	设备基础知识
2. 运行操作	2.1 工艺控制	2.1.1 能按照指定工艺运行操作设备 2.1.2 能发现工艺执行中存在的问题并按规定处置	前处理工艺知识
	2.2 质量控制	2.2.1 能检测半制品的质量 2.2.2 能处置生产过程中的质量异常	2.2.1 半制品质量检测知识 2.2.2 成品质量标准知识
3. 设备维护	3.1 设备验收	3.1.1 能参与设备维修后的验收工作 3.1.2 能对本岗位设备进行简单维护	设备验收标准知识

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
护	3.2 设备保养	3.2.1 能发现设备运行中的异常 3.2.2 能对设备进行日常保养	设备异常现象
4. 培训与指导	4.1 培训	4.1.1 能选择四级/中级工及以下级别人员的培训教材 4.1.2 能对四级/中级工及以下级别人员进行操作培训	培训相关知识
	4.2 指导	4.2.1 能判断四级/中级工及以下级别人员的操作能力 4.2.2 能指导四级/中级工及以下级别人员的实际操作	操作方法知识

### 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. 前准备	1.1 生产准备	1.1.1 能制订不同品种的工艺参数 1.1.2 能对工艺参数进行核查，并根据具体情况提出修改建议	染整工艺知识
	1.2 设备检查	1.2.1 能根据加工对象和工艺要求选择加工设备 1.2.2 能对设备进行常规保养并提出设备维修要求	前处理设备知识
2. 运行操作	2.1 工艺控制	2.1.1 能进行成本核算，优选工艺 2.1.2 能制订不同品种的工艺参数 2.1.3 能按规定处置剩余工作液	2.1.1 成本核算基础知识 2.1.2 染整工艺基础知识
	2.2 质量控制	2.2.1 能确定质量控制关键点 2.2.2 能撰写质量分析报告 2.2.3 能制订疵点修复方案	2.2.1 质量管理知识 2.2.2 疵点修复知识
3. 设备维护	3.1 设备验收	3.1.1 能主持设备维修后的验收工作 3.1.2 能对本岗位设备进行故障判断、常规维修	3.1.1 设备故障判断知识 3.1.2 设备验收要求 3.1.3 印染前处理设备常规维修方法
	3.2 设备保养	3.2.1 能制订本岗位设备保养计划 3.2.2 能主持设备日常保养	设备保养与维护知识

4. 培训与技术指导	4.1 培训	4.1.1 能制订三级/高级工及以下级别人员的培训方案 4.1.2 能对三级/高级工及以下级别人员进行操作培训	培训方案编写知识
	4.2 指导	4.2.1 能判断三级/高级工及以下级别人员的操作水平 4.2.2 能指导三级/高级工及以下级别人员进行技能操作	技能操作知识

## 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 (%)
基本要求	职业道德	5	5	5	5
	基础知识	25	20	10	10
相关知识要求	前准备	20	20	15	10
	运行操作	35	40	30	30
	设备维护	15	15	25	25
	培训与指导	-	-	15	20
合计		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 (%)
技能要求	前准备	30	30	25	20
	运行操作	60	55	40	35
	设备维护	10	15	20	25
	培训与指导	-	-	15	20
合计		100	100	100	100