

GZB

# 国家职业标准

职业编码：6-05-04-01

---

## 制鞋工

(2024 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，为职业技能评价提供依据，依据《中华人民共和国劳动法》和《中华人民共和国职业教育法》，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《制鞋工国家职业技能标准（2024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（2022年版）》为依据，严格按照《国家职业技能标准编制技术规程（2023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，对制鞋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。本次修订内容主要有以下变化：

——职业定义：以《中华人民共和国职业分类大典（2022年版）》为依据，将职业定义修订为“使用黏合机、缝制机械、压合机、抛光机等设备或工具，将皮革、纺织品和塑料等材料制作成皮鞋、旅游鞋和布鞋的人员”。

——职业技能等级：由原来的“初级、中级、高级、技师”拓宽为“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”。

——职业技能评价要求：依据《国家职业标准编制技术规程（2023年版）》，结合实际情况，对申报条件，评价方式，监考人员、考评人员与考生配比，评价时长，评价场所设备进行了修订。

——基本要求：结合实际情况，对“职业守则”进行了修订；在“制鞋基础知识”中增加了“鞋楦基础知识”“计算机使用常识”

“制鞋技术发展趋势”等内容，将“安全和环保知识”单独列为“基础知识”的一项，并对“相关法律、法规知识”内容作了调整。

——工作要求：将本职业分为皮鞋、运动鞋、布鞋三个技术方向，基于生产现场实际情况，在“鞋帮制作与整型”“整鞋成型”“特种工艺加工”“样板复制”职业功能中，申报人可根据自身工作内容和实际情况选择相应的技术方向和工作任务进行考核。

三、本《标准》主要起草单位有：中国天津人力资源开发服务中心、天津中天人力资源策划发展中心、天津工业大学纺织科学与工程学院、安踏（中国）有限公司、浙江工贸职业技术学院。主要起草人有：匡丽赟、李津、林明珠、秦培新、邓华平、鹿雷、徐熙思、于歆。

四、本《标准》主要审定单位有：中国轻工业联合会（轻工业人才交流培训中心）、上海国学鞋楦设计有限公司、中国皮革和制鞋工业研究院温州研究所、新百丽鞋业（深圳）有限公司、金猴集团威海鞋业有限公司、温州大学、陕西科技大学、浙江红蜻蜓鞋业股份有限公司。主要审定人员有：单燕玲、陈国学、陈启贤、金小明、高明、李运河、弓太生、吴建欣、卢行芳、魏书涛、李海洪、蔡涛。

五、本《标准》在制定过程中，得到中国就业培训技术指导中心、天津市人力资源和社会保障局、中国北方人才市场、天津市职业技能鉴定指导中心、中国海峡人才市场等单位的支持，并得到了葛恒双、宋晶梅、于家庆、吴立国、符伟、张媛、杨石、洪声振、范冰清等有关领导、专家的指导，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<sup>①</sup>起施行。

---

<sup>①</sup> 2024年1月17日，本《标准》以《人力资源社会保障部办公厅关于颁布食品安全管理师等21个国家职业标准的通知》（人社厅发〔2024〕3号）公布。

# 制鞋工

## 国家职业标准

### (2024年版)

#### 1. 职业概况

##### 1.1 职业名称

制鞋工

##### 1.2 职业编码

6-05-04-01

##### 1.3 职业定义

使用黏合机、缝制机械、压合机、抛光机等设备或工具，将皮革、纺织品和塑料等材料制作成皮鞋、旅游鞋和布鞋的人员。

##### 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。

##### 1.5 职业环境条件

室内，常温。

##### 1.6 职业能力特征

具有一定的统筹及运算能力、动作协调能力、语言表达能力，具有敏锐的色觉及视觉。

##### 1.7 普通受教育程度

初中毕业。

## 1.8 职业培训要求

### 1.8.1 培训参考时长

五级/初级工不少于 240 标准学时，四级/中级工不少于 200 标准学时，三级/高级工不少于 160 标准学时，二级/技师不少于 120 标准学时，一级/高级技师不少于 120 标准学时。

### 1.8.2 培训教师

培训五级/初级工、四级/中级工的教师应具有本职业三级/高级工及以上职业资格（职业技能等级）证书或相关专业中级及以上专业技术职务任职资格；培训三级/高级工的教师应具有本职业二级/技师及以上职业资格（职业技能等级）证书或相关专业中级及以上专业技术职务任职资格；培训二级/技师的教师应具有本职业一级/高级技师职业资格（职业技能等级）证书或相关专业高级专业技术职务任职资格；培训一级/高级技师的教师应具有本职业一级/高级技师职业资格（职业技能等级）证书 2 年以上或相关专业高级专业技术职务任职资格 2 年以上。

### 1.8.3 培训场所设备

理论知识培训在标准教室内进行；操作技能培训在具备必要设备和工具（鞋用原材料、裁断设备、特种工艺加工设备、针车设备、成型设备、黏合设备、绘图工具、计算机）的场所进行。培训场所的设备数量和工具配件须满足同时培训人数所需要的数量。

## 1.9 职业技能评价要求

### 1.9.1 申报条件

具备以下条件之一者，可申报五级/初级工：

(1) 年满 16 周岁，拟从事本职业或相关职业<sup>①</sup>工作。

(2) 年满 16 周岁，从事本职业或相关职业工作。

具备以下条件之一者，可申报四级/中级工：

(1) 累计从事本职业或相关职业工作满 5 年。

(2) 取得本职业或相关职业五级/初级工职业资格（职业技能等级）证书后，累计从事本职业或相关职业工作满 3 年。

(3) 取得本专业或相关专业<sup>②</sup>的技工院校或中等及以上职业院校、专科及以上普通高等学校毕业证书（含在读应届毕业生）。

具备以下条件之一者，可申报三级/高级工：

(1) 累计从事本职业或相关职业工作满 10 年。

(2) 取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格（职业技能等级）证书后，累计从事本职业或相关职业工作满 4 年。

(3) 取得符合专业对应关系的初级职称（专业技术人员职业资格）后，累计从事本职业或相关职业工作满 1 年。

(4) 取得本专业或相关专业的技工院校高级工班及以上毕业证书（含在读应届毕业生）。

(5) 取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格（职业技能等级）证书，并取得高等职业学校、专科及以上普通高等学校本专业或相关专业毕业证书（含在读应届毕业生）。

(6) 取得经评估论证的高等职业学校、专科及以上普通高等学校本专业或相关专业的毕业证书（含在读应届毕业生）。

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（职业技能等级）证书后，累计从事本职业或相关职业工作满 5 年。

(2) 取得符合专业对应关系的初级职称（专业技术人员职业资格）后，累计从事本职业或相关职业工作满 5 年，并在取得本职业

---

① 相关职业：鞋类设计师、服装制版师、裁剪工、缝纫工、缝纫品整型工、皮革及皮革制品加工工、制帽工等，下同。

② 相关专业：皮革工程、服装设计与管理、服装与服饰设计等，下同。

或相关职业三级/高级工职业资格（职业技能等级）证书后，从事本职业或相关职业工作满1年。

（3）取得符合专业对应关系的中级职称（专业技术人员职业资格）后，累计从事本职业或相关职业工作满1年。

（4）取得本职业或相关职业三级/高级工职业资格（职业技能等级）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满2年。

（5）取得本职业或相关职业三级/高级工职业资格（职业技能等级）证书满2年的技师学院预备技师班、技师班学生。

具备以下条件之一者，可申报一级/高级技师：

（1）取得本职业或相关职业二级/技师职业资格（职业技能等级）证书后，累计从事本职业或相关职业工作满5年。

（2）取得符合专业对应关系的中级职称后，累计从事本职业或相关职业工作满5年，并在取得本职业或相关职业二级/技师职业资格（职业技能等级）证书后，从事本职业或相关职业工作满1年。

（3）取得符合专业对应关系的高级职称（专业技术人员职业资格）后，累计从事本职业或相关职业工作满1年。

### 1.9.2 评价方式

分为理论知识考试、操作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；操作技能考核采用现场操作方式进行，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、操作技能考核和综合评审均实行百分制，成绩皆达60分（含）以上为合格。

### 1.9.3 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的配比不低于1:15，且每个

考场监考人员不少于 2 名；操作技能考核中的考评人员与考生配比不低于 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。

#### 1.9.4 评价时长

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

#### 1.9.5 评价场所设备

理论知识考试在标准教室内进行；操作技能考核在具备必要设备和工具（鞋用原材料、裁断设备、特种工艺加工设备、针车设备、成型设备、黏合设备、绘图工具、计算机）的场所进行。技能评价场所的评价设备和工具配件数量须满足同时考试人数所需。

## 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) 工作认真，履行职责。
- (3) 诚实守信，宽厚待人。
- (4) 勤奋学习，创新技艺。
- (5) 谦虚谨慎，团结协作。
- (6) 提高素质，奉献社会。
- (7) 遵守操作规程，爱护企业设备。

### 2.2 基础知识

#### 2.2.1 制鞋基础知识

- (1) 鞋产品分类及鞋产品特性。
- (2) 原料、辅料分类。
- (3) 鞋号基础知识。
- (4) 鞋楦基础知识。
- (5) 革制品分析检验。
- (6) 计算机使用常识。
- (7) 制鞋技术发展趋势。

#### 2.2.2 制鞋设备知识

- (1) 制鞋设备分类。
- (2) 裁料、缝帮、绷楦、帮底结合等设备的名称和特性。
- (3) 制鞋常用设备传动方式。

(4) 制鞋设备发展趋势。

### 2.2.3 工具和识图知识

- (1) 常用量具、刀具使用和维护。
- (2) 识图基本知识。
- (3) 常用计量单位的使用及换算方法。

### 2.2.4 安全和环保知识

- (1) 安全生产知识。
- (2) 设备安全知识。
- (3) 化工安全知识。
- (4) 水电安全知识。
- (5) 职业健康卫生知识。
- (6) 环境保护知识。

### 2.2.5 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) 《中华人民共和国产品质量法》相关知识。
- (4) 《中华人民共和国商标法》相关知识。
- (5) 《中华人民共和国标准化法》相关知识。
- (6) 《中华人民共和国专利法》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。

根据生产实际情况，本职业分为皮鞋、运动鞋、布鞋三个技术方向，具体考核内容要求如下：

五级/初级工：皮鞋方向，考核第1、2、3A、4、5项职业功能；运动鞋方向，考核第1、2、3B、4、5项职业功能；布鞋方向，考核第1、2、3C、4、5项职业功能。

四级/中级工：皮鞋方向，考核第1、2、3A、4、5项职业功能；运动鞋方向，考核第1、2、3B、4、5项职业功能；布鞋方向，考核第1、2、3C、4、5项职业功能。

三级/高级工：皮鞋方向，考核第1、2、3、4A、5、6项职业功能；运动鞋方向，考核第1、2、3、4B、5、6项职业功能；布鞋方向，考核第1、2、3、4C、5、6项职业功能。

二级/技师：皮鞋方向，考核第1、2A、3、4、5项职业功能；运动鞋方向，考核第1、2B、3、4、5项职业功能；布鞋方向，考核第1、2C、3、4、5项职业功能。

一级/高级技师：皮鞋、运动鞋、布鞋方向均需要考核第1、2、3、4项职业功能。

## 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. 生产准备	1.1 设备和工具检查	1.1.1 能对制鞋设备进行日常保养 1.1.2 能判断制鞋设备运行是否正常 1.1.3 能按制鞋工艺要求检验刀模的符合性	1.1.1 制鞋设备维护保养基本知识 1.1.2 刀模、刀具保养知识 1.1.3 制鞋设备使用基本知识
	1.2 物料配备	1.2.1 能识别鞋用材料的类别 1.2.2 能准确判断鞋用材料的纹路、颜色、延伸走向 1.2.3 能按生产通知单领料	1.2.1 鞋用材料名称、规格 1.2.2 鞋用材料性能与特点 1.2.3 生产通知单识读知识
2. 部件制作	2.1 划裁	2.1.1 能使用标准标识方法标记皮革材料的瑕疵 2.1.2 能依据鞋用材料的颜色、纹路、延伸走向划料 2.1.3 能标注部件上各标志点、标志线的位置 2.1.4 能使用刀具及裁断设备完成部件裁片	2.1.1 瑕疵识别及标识方法 2.1.2 划料方向与鞋用材料延伸方向的关系 2.1.3 鞋帮部件加工与组合知识 2.1.4 冲裁模具号型知识 2.1.5 刀片、切割机使用方法 2.1.6 常用底料及部件的名称、版型、规格、性能、特点

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求	
2. 部件制作	2.2 边口处理	<p>2.2.1 能根据折边尺寸标记剪口</p> <p>2.2.2 能进行折边前刷胶工作</p> <p>2.2.3 能对鞋帮部件进行通片修正</p>	<p>2.2.1 制帮标记剪口工艺标准</p> <p>2.2.2 制帮常用胶粘剂的选用方法</p> <p>2.2.3 片边的类型及用途</p> <p>2.2.4 片皮设备送料速度与送料辊压力调整知识</p>	
3. 鞋帮制作与整型（任选其一）	皮鞋帮面制作与成型（A）	3.1 帮面制作	<p>3.1.1 能按工艺规程要求更换适用的缝纫机针、面线和底线</p> <p>3.1.2 能按工艺规程要求调节缝纫机的针杆行程和送料机构高度</p> <p>3.1.3 能按工艺要求进行平缝、合缝、压缝、包缝、嵌缝、手缝等多种缝合操作</p> <p>3.1.4 能进行鞋眼打孔和装钉操作</p> <p>3.1.5 能完成穿鞋带操作</p>	<p>3.1.1 缝制设备的工作原理</p> <p>3.1.2 常用缝制设备的调试方法</p> <p>3.1.3 缝纫要求及质量标准</p> <p>3.1.4 冲孔机使用步骤及方法</p> <p>3.1.5 标准穿鞋带方法</p>
		3.2 帮底成型	<p>3.2.1 能按工艺单要求配置鞋楦</p> <p>3.2.2 能使用绷帮钳和钉子进行手工绷帮</p> <p>3.2.3 能进行帮底结合前期的拔钉操作</p> <p>3.2.4 能填帮面底芯</p> <p>3.2.5 能运用绷楦、排楦（闯楦）和套楦三种成型法进行套楦工作</p>	<p>3.2.1 鞋楦结构、材质、品种、规格</p> <p>3.2.2 绷帮成型的要素</p> <p>3.2.3 帮底结合设备、工具使用方法</p> <p>3.2.4 手工绷帮基本知识</p> <p>3.2.5 绷楦、排楦（闯楦）和套楦三种成型法的基本特点</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 鞋帮制作与成型（任选其一）	运动鞋帮面制作与成型（B）  3.1 帮面制作	3.1.1 能按工艺要求更换适用的缝纫机针、面线和底线 3.1.2 能按工艺要求调节缝纫机的针杆行程和送料机构高度 3.1.3 能按工艺要求进行平缝、合缝、压缝、包缝、嵌缝、手缝等多种缝合操作 3.1.4 能进行鞋眼打孔和装钉操作 3.1.5 能完成穿鞋带操作	3.1.1 缝制设备的工作原理 3.1.2 常用缝制设备的调试方法 3.1.3 缝纫要求及质量标准 3.1.4 冲孔机使用步骤及方法 3.1.5 标准穿鞋带方法
	3.2 帮底成型	3.2.1 能按工艺单要求配置鞋楦 3.2.2 能完成套楦整型工序 3.2.3 能完成鞋垫等填充物填充和清洁后整型工序	3.2.1 鞋楦结构、材质、品种、规格 3.2.2 套楦整型工序操作要领 3.2.3 鞋垫等填充物填充工序和清洁后整型工序操作要求
	布鞋帮面制作与成型（C）  3.1 帮面制作	3.1.1 能按工艺要求更换适用的缝纫机针、面线和底线 3.1.2 能按工艺要求调节缝纫机的针杆行程和送料机构高度 3.1.3 能按工艺要求进行平缝、合缝、压缝、包缝、嵌缝、手缝等多种缝合操作 3.1.4 能黏合帮面与衬里布	3.1.1 缝制设备的工作原理 3.1.2 常用缝制设备的调试方法 3.1.3 缝纫要求及质量标准 3.1.4 鞋帮部件加工与组合知识

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 鞋帮制作与整型（任选其一）	布鞋帮面制作与成型（C）  3.2 帮底成型	3.2.1 能按工艺要求配置鞋楦 3.2.2 能完成套楦整型工序 3.2.3 能完成鞋内腔填塞工序、塞面衬和清洁后整型工序	3.2.1 鞋楦结构、材质、品种、规格 3.2.2 套楦整型工序操作要领 3.2.3 鞋内腔填塞工序、塞面衬和清洁后整型工序操作要求
4. 整鞋成型（任选其二）	4.1 线缝组合工艺	4.1.1 能修剪内里余茬 4.1.2 能平整脚跟和帮脚 4.1.3 能片斜坡、刻容线槽 4.1.4 能使用弯钩锥手工缝沿条和外线 4.1.5 能进行内扎锥和外扎锥操作 4.1.6 能按工艺技术要求排列针码密度	4.1.1 帮底结合加工与组合知识 4.1.2 平整帮脚的方法 4.1.3 片斜坡、刻容线槽方法 4.1.4 弯钩锥的使用方法 4.1.5 内扎锥和外扎锥操作方法 4.1.6 针码密度排列操作方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
4. 整鞋成型（任选其二）	4.2 胶粘组合工艺	4.2.1 能修剪内里余茬 4.2.2 能平整帮脚 4.2.3 能进行手工片剖底部件的操作 4.2.4 能进行胶粘工艺帮底成型前的黏合面清洁处理 4.2.5 能绘制帮底贴合线 4.2.6 能对帮面、鞋底进行手工刷胶操作 4.2.7 能对鞋外底进行手工对位黏合贴底	4.2.1 帮底结合设备、工具的种类、特点及使用方法 4.2.2 平整帮脚的方法 4.2.3 手工片剖底部件操作方法和质量要求 4.2.4 帮底结合工艺流程和工艺要求 4.2.5 帮底贴合线绘制工具的选择及绘制方法 4.2.6 刷胶次数与胶膜厚度之间的关系 4.2.7 外底黏合成型操作方法
	4.3 注塑组合工艺	4.3.1 能修剪内里余茬 4.3.2 能平整帮脚 4.3.3 能进行注塑工艺帮底成型前的黏合面清洁处理 4.3.4 能绘制帮底贴合线	4.3.1 帮底结合设备、工具的种类、特点及使用方法 4.3.2 平整帮脚的方法 4.3.3 帮底结合工艺流程和工艺要求 4.3.4 帮底贴合线绘制工具的选择及绘制方法
	4.4 模压组合工艺	4.4.1 能修剪内里余茬 4.4.2 能平整帮脚 4.4.3 能进行模压工艺帮底成型前的黏合面清洁处理 4.4.4 能绘制帮底贴合线	4.4.1 帮底结合设备、工具的种类、特点及使用方法 4.4.2 平整帮脚的方法 4.4.3 帮底结合工艺流程和工艺要求 4.4.4 帮底贴合线绘制工具的选择及绘制方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
4. 整鞋成型（任选其二）	4.5 硫化组合工艺	4.5.1 能修剪内里余茬 4.5.2 能平整帮脚 4.5.3 能进行手工片剖底部件的操作 4.5.4 能进行硫化工艺帮底成型前的黏合面清洁处理 4.5.5 能绘制帮底贴合线 4.5.6 能对帮面、鞋底进行手工刷胶操作 4.5.7 能对鞋外底进行手工对位黏合贴底	4.5.1 帮底结合设备、工具的种类、特点及使用方 法 4.5.2 平整帮脚的方法 4.5.3 手工片剖底部件操 作方法和质量要求 4.5.4 帮底结合工艺流程 和工艺要求 4.5.5 帮底贴合线绘制工 具的选择及绘制方法 4.5.6 刷胶次数与胶膜厚 度之间的关系 4.5.7 外底黏合成型操作 方法
5. 检验	5.1 帮面及部件检验	5.1.1 能鉴别帮面材料质 量是否合格 5.1.2 能按标准检查部件 加工质量 5.1.3 能按标准进行帮面 残次项目的质量检验 5.1.4 能进行帮面色迁移 项目的检验	5.1.1 帮面材料质量检验 的内容 5.1.2 鞋帮部件加工工艺 标准 5.1.3 帮面残次项目类别 5.1.4 质量检验方法
	5.2 鞋底部件和成鞋检验	5.2.1 能鉴别鞋底部件外 观质量是否合格 5.2.2 能按标准进行成鞋 外底质量检验	5.2.1 鞋底部件外观质量 检验的内容 5.2.2 成鞋外底质量检验 的内容

## 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. 生产准备	1.1 设备和工具检查	1.1.1 能更换自用设备的易磨损零件 1.1.2 能判断自用设备运转状况并排除常见故障	1.1.1 工序自用设备结构基础知识 1.1.2 工序自用设备常见故障类型
	1.2 物料配备	1.2.1 能鉴别鞋用面料、里料、辅料、零部件及在制品质量 1.2.2 能按生产通知单计量原料、辅料、零部件和在制品数量 1.2.3 能制作色卡、材料样卡	1.2.1 鞋用面料、里料、辅料、零部件及在制品的质量标准 1.2.2 按生产通知单中的鞋号计算物料配比知识 1.2.3 色卡、材料样卡制作要求
2. 部件制作	2.1 划裁	2.1.1 能识读鞋帮制作工艺技术指导书，对划料样板进行正确对位组合 2.1.2 能合理利用鞋用材料瑕疵、缺陷部位划裁鞋帮部件 2.1.3 能按工艺要求在代用材料上套划鞋帮部件 2.1.4 能根据不同材料特性及冲裁要求调整裁断设备 2.1.5 能使用织带熔切机裁剪织带	2.1.1 鞋帮样板名称、版型、规格、性能、特点 2.1.2 鞋帮部件套划方法及要求 2.1.3 鞋用材料部位差别与鞋帮部件下载之间的关系 2.1.4 裁断设备的调整方法 2.1.5 织带熔切机操作方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 部件制作	2.2 边口处理	<p>2.2.1 能进行折边前的质量检验</p> <p>2.2.2 能按照工艺要求进行鞋帮部件多种规格的片料(边)</p> <p>2.2.3 能进行鞋帮部件多种规格的折边</p>	<p>2.2.1 折边前的质量检验标准</p> <p>2.2.2 圆刀片皮机操作要领</p> <p>2.2.3 折边的类型及意义</p> <p>2.2.4 折边规格、种类及尺寸要求</p> <p>2.2.5 多种规格片料尺寸标准</p> <p>2.2.6 多种规格折边工艺方法</p>
3. 鞋帮制作与整型(任选其一)	3.1 帮面制作	<p>3.1.1 能识读帮面制作工艺技术指导书</p> <p>3.1.2 能按工艺要求对帮面进行平镶、跷镶、活接、牢固镶接等多种拼接操作</p> <p>3.1.3 能识别并解决常见缝纫缺陷</p>	<p>3.1.1 部件装配加工工艺知识</p> <p>3.1.2 鞋帮里部件镶接的质量标准</p> <p>3.1.3 影响缝纫质量的因素及解决方法</p>
	3.2 帮底成型	<p>3.2.1 能识读整型工艺技术指导书</p> <p>3.2.2 能进行绷帮前主跟粘贴、内包头粘贴、粘帮里工作</p> <p>3.2.3 能使用绷帮设备进行绷帮操作</p> <p>3.2.4 能正确钉、修内底</p> <p>3.2.5 能选用绷帮工序胶粘剂</p> <p>3.2.6 能按产品要求使用整饰剂</p>	<p>3.2.1 鞋帮部件整型工艺相关知识</p> <p>3.2.2 绷帮成型的要求</p> <p>3.2.3 绷帮成型的工艺方法</p> <p>3.2.4 内底整型及勾心安装的位置与技巧</p> <p>3.2.5 绷帮工序胶粘剂的选用方法</p> <p>3.2.6 整饰剂的使用方法</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 鞋帮制作与整型（任选其一）	运动鞋帮面制作与成型（B） 3.1 帮面制作	3.1.1 能识读帮面制作工艺技术指导书 3.1.2 能进行计算机针车图像输入 3.1.3 能按工艺要求进行部件的定位摆放及缝纫 3.1.4 能进行拉帮缝纫 3.1.5 能使用自动折边机、自动包边机进行折边和包边操作	3.1.1 部件装配加工工艺知识 3.1.2 帮面的基本缝合方法 3.1.3 计算机针车图像输入方法 3.1.4 电脑针车操作与调试知识 3.1.5 自动折边机、自动包边机操作方法 3.1.6 鞋帮部件加工与组合知识
	3.2 帮底成型	3.2.1 能识读整型工艺技术指导书 3.2.2 能完成后踵定型 3.2.3 能使用中帮成型机进行绷帮 3.2.4 能使用后帮成型机进行绷帮	3.2.1 鞋帮部件整型工艺相关知识 3.2.2 绷帮定型的质量标准 3.2.3 后踵定型技能操作要领 3.2.4 中帮成型机操作方法 3.2.5 后帮成型机操作方法 3.2.6 鞋帮定位及绷帮要求

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 鞋帮制作与整型（任选其一）	布鞋帮面制作与成型（C） 3.1 帮面制作	3.1.1 能识读帮面制作工艺技术指导书 3.1.2 能实现裕襟布底工艺 3.1.3 能使用手工方式或机器进行切底、切边 3.1.4 能手工纳制布鞋鞋底	3.1.1 部件装配加工工艺相关知识 3.1.2 裕襟工艺知识 3.1.3 切底、切边工艺知识 3.1.4 纳制鞋底工艺知识
	3.2 帮底成型	3.2.1 能识读整型工艺技术指导书 3.2.2 能进行绷帮前主跟粘贴、内包头回软、粘帮里操作 3.2.3 能进行手工或机器绷帮的定位整型操作 3.2.4 能进行鞋跟部件的整型加工及装配操作 3.2.5 能对外底进行整型及装配加工	3.2.1 鞋帮部件整型工艺相关知识 3.2.2 绷帮成型的要求 3.2.3 绷帮操作规范 3.2.4 鞋跟部件装配加工工艺相关知识 3.2.5 外底整型工艺要求
4. 整鞋成型（任选其二）	4.1 线缝组合工艺	4.1.1 能识读线缝工艺技术指导书 4.1.2 能按工艺要求修整真皮底型 4.1.3 能使用手工或机器方式缝制沿条 4.1.4 能结合手工方式和机器进行沿条、内底的整型操作 4.1.5 能结合手工方式和机器进行沿条和外底的缝合操作	4.1.1 线缝工艺相关知识 4.1.2 鞋底定型工艺知识 4.1.3 缝制沿条及外线工艺方法 4.1.4 沿条、内底的整型操作方法 4.1.5 缝合外底操作方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
4. 整鞋成型（任选其二）	4.2 胶粘组合工艺	4.2.1 能识读胶粘工艺技术指导书 4.2.2 能进行帮面、鞋底的打磨处理和刷胶 4.2.3 能使用压底设备进行定型压合 4.2.4 能进行机器压合、出楦的操作	4.2.1 胶粘工艺相关知识 4.2.2 胶粘工艺黏合面处理方法 4.2.3 压底设备操作方法 4.2.4 外底压合条件
	4.3 注塑组合工艺	4.3.1 能识读注塑工艺技术指导书 4.3.2 能进行帮面、鞋底的打磨处理和刷胶 4.3.3 能对物料进行均化和塑化 4.3.4 能进行物料的配备 4.3.5 能操作注塑成型设备进行对位压合 4.3.6 能选配阳模	4.3.1 注塑工艺相关知识 4.3.2 注塑工艺黏合面处理方法 4.3.3 注塑物料的种类及特点 4.3.4 注塑物料的配备方法 4.3.5 注塑成型设备的操作方法 4.3.6 阳模规格
	4.4 模压组合工艺	4.4.1 能识读模压工艺技术指导书 4.4.2 能进行帮面、鞋底的打磨处理和刷胶 4.4.3 能选配模压设备鞋楦 4.4.4 能使用模压设备进行施压贴底 4.4.5 能进行机器压合、出楦操作	4.4.1 模压工艺相关知识 4.4.2 模压工艺黏合面处理方法 4.4.3 模压设备鞋楦规格型号 4.4.4 模压设备的操作方法 4.4.5 外底压合条件

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
4. 整鞋成型（任选其二）	4.5 硫化组合工艺	<p>4.5.1 能识读硫化工艺技术指导书</p> <p>4.5.2 能选配模压设备鞋楦</p> <p>4.5.3 能使用模压设备或压底设备进行施压贴底</p> <p>4.5.4 能进行机器压合、出楦的操作</p>	<p>4.5.1 硫化工艺相关知识</p> <p>4.5.2 硫化设备鞋楦规格型号</p> <p>4.5.3 硫化设备或压底设备的操作方法</p> <p>4.5.4 外底压合条件</p>
5. 检验	5.1 帮面及部件检验	<p>5.1.1 能对鞋帮部件加工质量进行检验</p> <p>5.1.2 能检验帮面制作工序操作是否符合工艺技术要求</p> <p>5.1.3 能对帮面的缝线质量进行检验</p> <p>5.1.4 能对帮面的镶接部位进行检验</p>	<p>5.1.1 鞋帮部件质量检验的内容</p> <p>5.1.2 鞋帮部件加工工艺标准</p> <p>5.1.3 帮面缝线质量的影响因素</p> <p>5.1.4 帮面各部位镶接质量标准</p>
	5.2 鞋底部件和成鞋检验	<p>5.2.1 能对鞋底部件加工质量进行检验</p> <p>5.2.2 能检验鞋底结合工序操作是否符合工艺技术要求</p> <p>5.2.3 能对成鞋进行配对比例检验</p>	<p>5.2.1 鞋底部件质量检验的内容</p> <p>5.2.2 鞋底部件加工工艺标准</p> <p>5.2.3 成鞋配对比例标准</p>

## 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. 生产准备	1.1 设备和工具检查	<p>1.1.1 能按工艺要求调换设备的夹具、模具</p> <p>1.1.2 能维护和保养各种常用制鞋设备</p> <p>1.1.3 能按工艺要求进行生产线设备的基本技术参数调试</p>	<p>1.1.1 制鞋主要设备夹具、模具的种类和性能</p> <p>1.1.2 制鞋流水线设备、缝纫设备工作原理</p> <p>1.1.3 生产线设备基本技术参数</p>
	1.2 物料配备	<p>1.2.1 能根据工艺单管理全套面料、里料、底料、辅料、零部件、处理剂、胶粘剂等的数量及库存</p> <p>1.2.2 能管理委外加工材料</p>	<p>1.2.1 工艺单核算方法</p> <p>1.2.2 面料、里料、底料、辅料、零部件、处理剂、胶粘剂的性能特点</p> <p>1.2.3 委外加工材料管理和核算方法</p>
2. 部件制作	2.1 划裁	<p>2.1.1 能对鞋的划料样板缺损情况进行鉴定</p> <p>2.1.2 能复制鞋样品的帮样板、里样板和划料样板</p> <p>2.1.3 能优选最佳出裁率方案套划样板排版</p> <p>2.1.4 能判断机器裁断刀模的质量好坏并发现缺陷</p> <p>2.1.5 能进行手工裁断和机械裁断操作</p> <p>2.1.6 能根据材料的物理性能判断其加工方式，并进行二次冲裁加工</p>	<p>2.1.1 鞋的帮样板制作知识</p> <p>2.1.2 套划原则及方法</p> <p>2.1.3 套划方案评估相关知识</p> <p>2.1.4 帮料刀模检验知识</p> <p>2.1.5 冲裁设备冲程的调整方法</p> <p>2.1.6 不同材料的套划原则</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 部件制作	2.2 边口处理	2.2.1 能对问题边口进行加衬补强操作 2.2.2 能分辨折边用胶粘剂的类别 2.2.3 能用凿、穿、刻、编、嵌、装等手法进行鞋帮部件的美化装饰 2.2.4 能按鞋样要求编制部件制作工艺技术指导书	2.2.1 边口加衬补强方法 2.2.2 常用胶粘剂的选用方法 2.2.3 鞋帮面美化装饰手法的工艺要求 2.2.4 工艺技术指导书的撰写格式与要求
3. 特种工艺加工（选其二）	3.1 特种设备维护（必选）	3.1.1 能根据材料物理性能对其加工方式进行判断 3.1.2 能对机械设备进行日常维护保养，保证安全生产 3.1.3 能发现并处理设备轻微故障	3.1.1 鞋品品质标准 3.1.2 特种工艺工序前、后段操作流程及要点 3.1.3 机械设备维护保养说明
	3.2 印刷（可选）	3.2.1 能编制印刷岗位操作流程及要点 3.2.2 能进行平面丝网印花工艺操作 3.2.3 能进行立体发泡印花工艺操作 3.2.4 能进行胶印印花工艺操作	3.2.1 印刷岗位操作流程及要点 3.2.2 平面丝网印花版制作方法 3.2.3 色浆品牌、种类、色彩三要素相关知识 3.2.4 立体发泡印花方法 3.2.5 胶印印花方法 3.2.6 印花后处理方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 特种工艺加工（选其二）	3.3 压花（可选）	<p>3.3.1 能编制压花岗位操作流程及要点</p> <p>3.3.2 能判断压花的种类及特点</p> <p>3.3.3 能按照工艺单要求完成高频压花工艺制作</p>	<p>3.3.1 压花岗位操作流程及要点</p> <p>3.3.2 高频压花的种类及工艺特点</p> <p>3.3.3 高频压花机械设备操作方法</p>
4. 鞋帮制作与整型（任选其一）	皮鞋帮面制作与成型（A）	4.1 帮面制作	4.1.1 边口修饰操作方法及适用范围 4.1.2 缝纫线规格型号 4.1.3 皮鞋制作与整型常用设备及工具
	4.2 帮底成型	<p>4.2.1 能根据材料类型设置绷帮设备的温度和工作时间</p> <p>4.2.2 能进行鞋跟部件的装配操作</p> <p>4.2.3 能对外底（压跟底、卷跟底、坡跟底、成型底）进行装配加工</p> <p>4.2.4 能综合运用楦、底、面的标准技术参数进行装配</p>	<p>4.2.1 绷帮设备操作方法</p> <p>4.2.2 鞋跟部件装配加工工艺方法</p> <p>4.2.3 外底整型工艺方法</p> <p>4.2.4 皮鞋楦、底、面的标准技术参数</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求	
4. 鞋帮制作与整型（任选其一）	运动鞋帮面制作与成型（B）	4.1 帮面制作	4.1.1 能按工艺单要求准备缝纫线 4.1.2 能按工艺单要求准备设备及工具	4.1.1 缝纫线规格型号 4.1.2 运动鞋制作与整型常用设备及工具
	4.2 帮底成型	4.2.1 能进行手工绷帮的定位、绷帮、整型操作 4.2.2 能根据材料类型设置绷帮设备的温度和工作时间	4.2.1 手工绷帮前的准备 4.2.2 绷帮整型工艺方法 4.2.3 绷帮后期熨烫、烘干定型方法	
	布鞋帮面制作与成型（C）	4.1 帮面制作	4.1.1 能按工艺单要求准备缝纫线、纳托线、纳底线 4.1.2 能按工艺单要求准备设备及工具	4.1.1 缝纫线、纳托线、纳底线规格型号 4.1.2 布鞋帮面制作常用设备及工具
	4.2 帮底成型	4.2.1 能进行手工绷帮的定位、绷帮、整型操作 4.2.2 能根据材料类型设置绷帮设备的温度和工作时间	4.2.1 手工绷帮前的准备 4.2.2 绷帮整型工艺方法 4.2.3 绷帮后期熨烫、烘干定型方法	
5. 整鞋成型（任选其二）	5.1 线缝组合工艺	5.1.1 能分析缝纫线的品类和质量 5.1.2 能进行底面修饰操作	5.1.1 制鞋类缝纫线的品类和质量标准 5.1.2 底面修饰方法	

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
5. 整鞋成型（任选其一）	5.2 胶粘组合工艺	<p>5.2.1 能分析橡胶、聚氨酯、塑料等鞋底材料的特征</p> <p>5.2.2 能根据鞋底材料设定压底设备温度、压力值，并选择对应的处理剂、胶粘剂</p>	<p>5.2.1 橡胶、聚氨酯、塑料等鞋底材料的特征</p> <p>5.2.2 压底设备的温度和压力值设置方法</p>
	5.3 注塑组合工艺	<p>5.3.1 能分析橡胶、聚氨酯、塑料等注塑材料的类别</p> <p>5.3.2 能根据注塑材料设定注塑设备的压力值和温度</p>	<p>5.3.1 注塑材料的类别</p> <p>5.3.2 注塑设备的压力值和温度设置方法</p>
	5.4 模压组合工艺	<p>5.4.1 能根据模压橡胶设定模压设备的压力值和温度</p> <p>5.4.2 能按照鞋样选择绷帮模压和套楦模压方法</p>	<p>5.4.1 模压设备的压力值和温度设置方法</p> <p>5.4.2 绷帮模压和套楦模压的特点与性能</p>
	5.5 硫化组合工艺	<p>5.5.1 能根据鞋底材质设定硫化设备的压力值和温度</p> <p>5.5.2 能根据帮底剥离强度控制硫化组合工艺的技术参数</p>	<p>5.5.1 硫化设备的压力值和温度设置方法</p> <p>5.5.2 硫化过程质量问题分析方法</p>
6. 检验	6.1 帮面及部件检验	<p>6.1.1 能对在制品帮面、帮里进行质量检验</p> <p>6.1.2 能对鞋帮部件材料伤残的合理性进行检验</p> <p>6.1.3 能对帮面、帮里结合是否合理进行检验</p>	<p>6.1.1 胶粘鞋剥离分析方法</p> <p>6.1.2 皮革伤残利用知识</p> <p>6.1.3 帮面、帮里结合标准</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
6. 检验	6.2 鞋底部件和成鞋检验	6.2.1 能对成双鞋底和鞋帮结合的匹配度、端正度进行检验 6.2.2 能对成双鞋前、后跷度及着地位置的一致性进行检验	6.2.1 鞋底和鞋帮结合的端正度的标准 6.2.2 成双鞋前、后跷度及着地位置的标准

## 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. 生产准备	1.1 工艺流程设计	<p>1.1.1 能按鞋样要求编制帮面制作、帮底成型操作工艺技术指导书</p> <p>1.1.2 能根据常规鞋样编制产品工艺流程规划</p> <p>1.1.3 能根据工时要求设定综合产能</p> <p>1.1.4 能制定成鞋技术标准</p>	<p>1.1.1 工艺技术指导书的撰写格式与要求</p> <p>1.1.2 产品工艺流程规划编制方法</p> <p>1.1.3 工时消耗定额制定方法</p> <p>1.1.4 成鞋制作工艺技术方法</p>
	1.2 物料配备	<p>1.2.1 能制订单件材料消耗定额</p> <p>1.2.2 能按照样品编制生产进度用料单，提前预测款式原料和辅料的生产配套，并对欠料部分进行统计反馈</p> <p>1.2.3 能根据款式和数据要求选用、调整鞋楦</p> <p>1.2.4 能测量鞋楦的楦底长度、前掌宽度、趾围、跖围、后跷高、前跷高、头厚等基本技术参数</p> <p>1.2.5 能根据库位分类进行材料出入库、材料归位和材料保管工作</p>	<p>1.2.1 材料消耗定额制订方法</p> <p>1.2.2 工艺单核算方法</p> <p>1.2.3 鞋楦款式标准</p> <p>1.2.4 鞋楦标准测量方法</p> <p>1.2.5 库存管理方法</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 样板复制（任选其一）	皮鞋样板复制（A） 2.1 帮面样板复制	2.1.1 能复制皮鞋样品的帮面样板、衬里样板、大底样板、鞋垫及配套的划料样板 2.1.2 能记录和反馈皮鞋帮面样板试做结果	2.1.1 皮鞋类产品结构和制版符号 2.1.2 皮鞋帮面样板制作相关知识
	2.2 底部部件样板复制	2.2.1 能复制主跟、内包头、中底和上下半插的样板 2.2.2 能记录和反馈皮鞋底部部件试做结果	2.2.1 主跟、内包头、中底和上下半插的样板制作工艺方法 2.2.2 皮鞋底部部件样板制作工艺方法
	运动鞋样板复制（B） 2.1 帮面样板复制	2.1.1 能复制运动鞋样品的鞋帮样板、鞋里样板和划料样板 2.1.2 能记录和反馈运动鞋帮面样板试做结果	2.1.1 运动类产品结构设计知识 2.1.2 运动鞋鞋帮样板制作知识
	2.2 底部部件样板复制	2.2.1 能复制运动鞋中底和内底部部件样板 2.2.2 能根据试做结果调整运动鞋底部部件样板	2.2.1 运动鞋中底和内底样板制作工艺方法 2.2.2 运动鞋底部部件样板制作工艺方法
布鞋样板复制（C） 2.1 帮面样板复制	2.1.1 能复制布鞋样品的鞋帮样板、鞋里样板和划料样板 2.1.2 能记录和反馈布鞋帮面样板试做结果	2.1.1 布鞋类产品结构设计知识 2.1.2 布鞋鞋帮样板制作知识	

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 样板复制（任选其一）	布鞋样板复制（C）  2.2 底部部件样板复制	2.2.1 能复制布鞋主跟、内包头、中底和上下半插的样板 2.2.2 能根据试做结果调整布鞋底部件样板	2.2.1 布鞋主跟、内包头、中底和上下半插的样板制作工艺方法 2.2.2 布鞋底部件样板制作工艺方法
3. 特种工艺加工（选其二）	3.1 特种设备维护（必选）	3.1.1 能根据产品需求判定设备使用和工艺运用 3.1.2 能根据产品需要自行调节特种工艺加工岗位的设备 3.1.3 能对特种设备进行日常保养	3.1.1 特种设备的种类 3.1.2 特种设备使用基本知识 3.1.3 特种设备维护保养基本知识
	3.2 油墨调色及涂饰（可选）	3.2.1 能按照工艺单配色要求进行人工油墨、颜料膏、颜料水、鞋油调色 3.2.2 能按照工艺单配色要求进行机械调色 3.2.3 能按照工艺单涂饰要求进行人工涂饰、着色和改色 3.2.4 能按照工艺单涂饰要求进行机械喷涂、抛光等操作	3.2.1 油墨色彩调和技巧 3.2.2 调色设备操作方法 3.2.3 鞋用涂饰化工应用知识及技巧 3.2.4 鞋用涂饰化工应用技巧

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 特种工艺加工（选其二）	3.3 热转印、高频熔断（可选）	3.3.1 能按照工艺单要求准确定位标志位置 3.3.2 能根据面料特点正确设定热转印印花恒温器和定时器 3.3.3 能按照工艺单要求制作高频熔断标志	3.3.1 热转印印花设备操作知识 3.3.2 热转印印花温度控制方法 3.3.3 高频熔断机械设备的操作方法
4. 帮底组合工艺（任选其二）	4.1 线缝组合工艺	4.1.1 能根据缝合牢度分析线缝质量 4.1.2 能按鞋样材质编制线缝工艺技术指导书	4.1.1 线缝鞋产品缺陷及质量分析知识 4.1.2 线缝工艺技术指导书编制方法
	4.2 胶粘组合工艺	4.2.1 能对橡胶、聚氨酯、塑料等胶粘材料进行整型操作 4.2.2 能根据胶粘剥离强度的测试结果分析胶粘与线缝质量，并调整胶粘工艺 4.2.3 能按鞋样要求编制胶粘工艺技术指导书	4.2.1 橡胶、聚氨酯、塑料等胶粘材料的整型方法 4.2.2 胶粘工艺流程和质量控制方法 4.2.3 常见质量问题和解决方法 4.2.4 胶粘工艺技术指导书编制方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
4. 帮底组合工艺（任选其二）	4.3 注塑组合工艺	<p>4.3.1 能对橡胶、聚氨酯、塑料等注塑材料进行整型操作</p> <p>4.3.2 能根据帮底剥离强度的测试结果分析注塑质量，并调整注塑工艺</p> <p>4.3.3 能依据鞋样选择单色或多色注塑工艺</p> <p>4.3.4 能按鞋样要求编制注塑工艺技术指导书</p>	<p>4.3.1 橡胶、聚氨酯、塑料等注塑材料的整型方法</p> <p>4.3.2 注塑鞋的结构特点</p> <p>4.3.3 注塑工艺流程和质量控制方法</p> <p>4.3.4 单色、多色注塑工艺特点知识</p> <p>4.3.5 注塑产品缺陷及质量分析</p> <p>4.3.6 注塑工艺技术指导书编制方法</p>
	4.4 模压组合工艺	<p>4.4.1 能分析模压胶料的质量</p> <p>4.4.2 能根据帮底剥离强度的测试结果分析模压质量，并调整模压工艺</p> <p>4.4.3 能按鞋样要求编制模压工艺技术指导书</p>	<p>4.4.1 模压胶料质量分析方法</p> <p>4.4.2 模压工艺流程和质量控制方法</p> <p>4.4.3 模压产品缺陷及质量分析</p> <p>4.4.4 模压工艺技术指导书编制方法</p>
	4.5 硫化组合工艺	<p>4.5.1 能分析胶料、成型、胶浆、鞋帮套的质量</p> <p>4.5.2 能按照鞋样选择热硫化工艺种类</p> <p>4.5.3 能根据帮底剥离强度的测试结果分析硫化质量，并调整硫化工艺</p> <p>4.5.4 能按鞋样要求编制硫化工艺技术指导书</p>	<p>4.5.1 硫化组合工艺的技术参数</p> <p>4.5.2 硫化工艺流程和质量控制方法</p> <p>4.5.3 硫化产品质量问题分析方法</p> <p>4.5.4 硫化工艺技术指导书编制方法</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
5. 培训与指导	5.1 培训	5.1.1 能对三级/高级工及以下级别人员进行技术培训 5.1.2 能编写培训教案	5.1.1 培训教案的编写方法 5.1.2 行业标准、专业术语知识
	5.2 指导	5.2.1 能指导三级/高级工及以下级别人员进行制鞋工艺操作 5.2.2 能指导三级/高级工及以下级别人员进行特种工艺操作 5.2.3 能对鞋品质量检验人员进行培训	5.2.1 理论指导方法 5.2.2 实践指导方法 5.2.3 鞋品质量检验培训方案编制知识

## 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. 生产准备	1.1 工艺流程设计	<p>1.1.1 能按照新产品样式编制产品工艺流程规划并绘制工艺流程图</p> <p>1.1.2 能按照鞋类新产品样式特点制订设备组合方案</p> <p>1.1.3 能反馈鞋类市场流行款式和制作设备情况，并对生产线提出合理化建议</p>	<p>1.1.1 工艺流程图绘制方法</p> <p>1.1.2 鞋类产品制作工艺知识</p> <p>1.1.3 制鞋设备组合相关知识</p>
	1.2 物料配备	<p>1.2.1 能根据新产品样式判断所用材料的种类及设备</p> <p>1.2.2 能按照鞋类新产品样式特点提出鞋楦修改合理化建议</p> <p>1.2.3 能根据材料交期状况安排生产计划</p> <p>1.2.4 能根据产品订单变化及时优化仓库空间与资源配置</p>	<p>1.2.1 鞋用主要材料、辅料、零部件及设备知识</p> <p>1.2.2 鞋楦工艺设计知识</p> <p>1.2.3 工时核算方法</p> <p>1.2.4 仓储管理方法</p>
2. 特种工艺加工（选其二）	2.1 电脑刺绣（可选）	<p>2.1.1 能依据刺绣样品的材质判断线迹针数和密度</p> <p>2.1.2 能依据刺绣样品判断绣品质量</p>	<p>2.1.1 电脑刺绣机工作原理</p> <p>2.1.2 电脑刺绣绣线品类和质量标准</p> <p>2.1.3 电脑刺绣质量控制方法</p>
	2.2 电脑裁切（可选）	<p>2.2.1 能依据鞋用材料特性判断排版设计是否合理</p> <p>2.2.2 能判断制鞋样板的电脑裁切质量</p>	<p>2.2.1 电脑绘制制鞋样板的方法</p> <p>2.2.2 电脑裁切工作原理</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 特种工艺加工（选其二）	2.3 特种工艺成本管理（必选）	<p>2.3.1 能在特种工艺制作中发现潜在的工艺风险，并进行反馈，提出合理改善方案</p> <p>2.3.2 能管理和控制特种工艺产品的消耗定额以及生产过程中产生的成本变化</p>	<p>2.3.1 特种工艺操作内容</p> <p>2.3.2 特种工艺质量控制方法</p> <p>2.3.3 生产成本管控理论</p>
3. 帮底组合工艺（任选其二）	3.1 线缝组合工艺	<p>3.1.1 能编制线缝操作工艺质量标准</p> <p>3.1.2 能分析和解决线缝组合工艺常见质量问题（如鼓包、断线、露线、线豁、成品变形等）</p>	<p>3.1.1 线缝鞋工艺质量控制方法</p> <p>3.1.2 线缝鞋产品缺陷及质量问题分析和解决方法</p>
	3.2 胶粘组合工艺	<p>3.2.1 能编制胶粘组合工艺质量标准</p> <p>3.2.2 能判别和解决胶粘组合工艺常见质量问题（如出楦时坏口、胶化、脆裂、缺花、开胶、帮面断裂、变形、滞楦等）</p>	<p>3.2.1 胶粘鞋工艺质量控制方法</p> <p>3.2.2 胶粘鞋产品缺陷及质量问题分析和解决方法</p>
	3.3 注塑组合工艺	<p>3.3.1 能编制注塑鞋帮底组合工艺质量标准</p> <p>3.3.2 能分析和解决注塑组合工艺常见质量问题（如成型不足、收缩凹陷、飞边跑料、成品变形、开胶、断帮等）</p>	<p>3.3.1 注塑鞋工艺质量控制方法</p> <p>3.3.2 注塑鞋产品缺陷及质量问题分析和解决方法</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 帮底组合工艺（任选其二）	3.4 模压组合工艺	3.4.1 能编制模压鞋帮底组合工艺质量标准 3.4.2 能分析和解决模压组合工艺常见质量问题（如成型不足、收缩凹陷、飞边跑料、成品变形等）	3.4.1 模压鞋工艺质量控制方法 3.4.2 模压产品缺陷及质量问题分析和解决方法
	3.5 硫化组合工艺	3.5.1 能编制硫化鞋帮底组合工艺质量标准 3.5.2 能分析和解决硫化组合工艺常见质量问题（如欠硫和过硫、内胶条开胶、鞋口门破裂等）	3.5.1 硫化鞋工艺质量控制方法 3.5.2 硫化产品缺陷及质量问题分析和解决方法
4. 培训与指导	4.1 培训	4.1.1 能制订本职业技术培训教学计划 4.1.2 能培训二级/技师进行制鞋新工艺探索	4.1.1 教学计划编制相关知识 4.1.2 制鞋新工艺发展趋势
	4.2 指导	4.2.1 能指导二级/技师进行教学计划管理 4.2.2 能指导二级/技师进行教学组织管理 4.2.3 能指导二级/技师进行教学质量管管理	4.2.1 教学计划管理方法 4.2.2 教学组织管理方法 4.2.3 教学质量管管理方法

## 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		15	15	10	5	5
相关知识要求	生产准备		20	20	15	15	15
	部件制作		20	20	15	—	—
	样板复制 (任选其一)	皮鞋样板复制 (A)	—	—	—	20	—
		运动鞋样板复制 (B)	—	—	—	20	—
		布鞋样板复制 (C)	—	—	—	20	—
	特种工艺加工 (选其二)		—	—	10	20	30
	鞋帮制作 与整型 (任选其一)	皮鞋帮面制作与 成型 (A)	20	20	20	—	—
		运动鞋帮面制作 与成型 (B)	20	20	20	—	—
		布鞋帮面制作与 成型 (C)	20	20	20	—	—
	整鞋成型 (任选其二)		15	15	20	—	—

续表

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 (%)
相关知识 要求	帮底组合工艺 (任选其二)	—	—	—	20	25
	检验	5	5	5	—	—
	培训与指导	—	—	—	15	20
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	生产准备		20	20	15	15	15
	部件制作		25	25	20	—	—
	样板 复制 (任 选其 一)	皮鞋样板复制 (A)	—	—	—	20	—
		运动鞋样板复制 (B)	—	—	—	20	—
		布鞋样板复制 (C)	—	—	—	20	—
	特种工艺加工 (选其二)		—	—	10	20	35
	鞋帮 制作 与整 型 (任 选其 一)	皮鞋帮面制作与 成型 (A)	25	25	25	—	—
		运动鞋帮面制作 与成型 (B)	25	25	25	—	—
		布鞋帮面制作与 成型 (C)	25	25	25	—	—
	整鞋成型 (任选其二)		20	20	20	—	—
	帮底组合工艺 (任选其二)		—	—	—	25	25
	检验		10	10	10	—	—
	培训与指导		—	—	—	20	25
	合计		100	100	100	100	100