

GZB

国家职业标准

职业编码：6-04-04-02

经编工

（试行）

（2026年版）

中华人民共和国人力资源和社会保障部 制定

经编工 (试行) (2026 年版)
JINGBIANGONG (SHIXING) (2026 NIAN BAN)

中国劳动社会保障出版社出版发行
(北京市惠新东街 1 号 邮政编码: 100029)

*

厂印刷装订 新华书店经销

880 毫米 × 1230 毫米 32 开本 印张 25 千字

2026 年 月第 1 版 2026 年 月第 1 次印刷

统一书号: 155167 · 786

定价: .00 元

营销中心电话: 400-606-6496

出版社网址: <https://www.class.com.cn>

版权专有 侵权必究

如有印装差错, 请与本社联系调换: (010) 81211666

我社将与版权执法机关配合, 大力打击盗印、销售和使用盗版
图书活动, 敬请广大读者协助举报, 经查实将给予举报者奖励。

举报电话: (010) 64954652

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《经编工国家职业标准（2026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、职业能力为核心”为指导思想，对经编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：中国纺织工业联合会、中国针织工业协会、纺织行业职业技能鉴定指导中心、宜兴市艺蝶针织有限公司、福建欣美针纺有限公司、广东德润纺织有限公司、海宁市人力资源和社会保障局、浙江万方纺织科技有限公司、福建省晋江市华宇织造有限公司、常熟市群英针织制造有限责任公司、泉州纺织服装职业学院、闻翔控股集团有限公司、浙江超达新材料股份有限公司、佛山市广诚经编针织品织造有限公司、常州市中迈源纺织机械有限公司。主要起草人员有：林光兴、储国平、钱泓埔、郑自欣、虞寅峰、毛伟华、蒋建良、苏成喻、胡德芳、林雅琍、杨跃芹、杨正、于佳慧、李建法、陈勤根、孙嘉良、王建、欧耀明。

四、本《标准》主要审定单位有：浙江中天纺检测有限公司、福建佶龙机械科技股份有限公司、宏达高科控股股份有限公司、广东职业技术学院、闽江学院、昌盛经编织造有限公司、石家庄常山

职业编码：6-04-04-02

纺织集团经编实业有限公司、广东工信科技服务有限公司、浙江同辉纺织股份有限公司、石家庄七彩针织有限公司。主要审定人员有：沈国康、杨兴财、张建福、陈自义、倪海燕、黄赟、魏子忠、程涛、沈楚良、高兴楼。

五、本《标准》在制定过程中，得到了人力资源和社会保障部职业技能鉴定中心、中国就业培训技术指导中心、中国纺织工业联合会、中国针织工业协会、纺织行业职业技能鉴定指导中心、海宁市人力资源和社会保障局等单位，以及葛恒双、李克、贾成千、刘维伟等专家的大力支持，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^①试行。

^① 2026年2月28日，本《标准》以《人力资源社会保障部办公厅关于颁布机电设备维修工等23个国家职业标准的通知》（人社厅发〔2026〕2号）公布。

经编工

国家职业标准

（2026年版）

1. 职业概况

1.1 职业名称

经编工^①

1.2 职业编码

6-04-04-02

1.3 职业定义

使用经编机、辅助设备及专用工具，将丝、线、纱编织成坯布，并校对、调整和更换机台织针的人员。

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

具有一定的空间感和形体知觉；手指、手臂灵活，动作协调；视力正常，无色盲、无色弱；听觉正常。

① 本职业包括经编机操作工、经编钳针工2个工种。

职业编码：6-04-04-02

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 160 标准学时；四级/中级工不少于 120 标准学时；三级/高级工不少于 96 标准学时；二级/技师不少于 80 标准学时；一级/高级技师不少于 80 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或具备智能培训系统的教室或计算机教室进行；操作技能培训在具备相应条件的培训场所进行，场所应具备计算机、经编机（不少于 3 台）和剪刀、钩针、穿纱器和穿纱片等操作工具，且室内卫生、光线和通风条件良好。

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^①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^②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

① 相关职业：纬编工、横机工、织布工、机修钳工等，下同。

② 相关专业：针织工艺、针织技术与针织服装、纺织技术、纺织品设计、服装设计与制作、服装制作与营销、服装设计与工艺、服装与服饰设计、服装设计与工程、服装制作与生产管理、民族纺染织绣技艺、民族服装与饰品、纺织机电技术、纺织材料与应用、纺织品检验与贸易等，下同。

职业编码：6-04-04-02

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（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、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配比不低于 1：15，每个考场不少于 2 名监考人员；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 3 人（含）以上单数。

1.9.4 评价时长

理论知识考试时间不少于 60 min；操作技能考核时间不少于 60 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进行；操作技能考核在具备正常运转条件的设备上进行，操作技能考核场所应通风良好、光线充足，安全措施完善。

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) 爱岗敬业，责任心强。
- (2) 遵纪守法，讲究公德。
- (3) 文明生产，团结协作。
- (4) 钻研技术，讲究效率。
- (5) 严于律己，精益求精。
- (6) 勇于开拓，敢于创新。

2.2 基础知识

2.2.1 经编基础知识

- (1) 经编基本概念。
- (2) 经编原料基础知识。
- (3) 经编机基本机构和操作基础知识。
- (4) 经编生产基本工艺流程。

2.2.2 机械电气知识

- (1) 机械传动基础知识。
- (2) 电气控制基础知识。

2.2.3 质量管理知识

- (1) 原料、坯布质量基本要求。
- (2) 全面质量管理基础知识。

2.2.4 安全生产与环境保护知识

- (1) 文明生产要求。
- (2) 安全操作知识。
- (3) 劳动保护知识。
- (4) 环境保护知识。
- (5) 消防安全知识。

2.2.5 相关法律、法规知识

- (1) 《中华人民共和国民法典》相关知识。
- (2) 《中华人民共和国安全生产法》相关知识。
- (3) 《中华人民共和国劳动法》相关知识。
- (4) 《中华人民共和国消防法》相关知识。
- (5) 《中华人民共和国环境保护法》相关知识。
- (6) 《中华人民共和国劳动合同法》相关知识。
- (7) 《中华人民共和国著作权法》相关知识。
- (8) 《中华人民共和国保守国家秘密法》相关知识。
- (9) 《中华人民共和国专利法》相关知识。
- (10) 《中华人民共和国职业病防治法》相关知识。
- (11) 《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/技师和一级/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. 上机调控	1.1 经纱准备	1.1.1 能识读经编上机工艺单 1.1.2 能按工艺要求，检查上机纱线类别和线密度 1.1.3 能识别盘头是否符合工艺要求 1.1.4 能检查纱线的外观质量 1.1.5 能进行分纱及分纱调整 1.1.6 能使用钩针进行穿纱 1.1.7 能进行接纱操作	1.1.1 经编上机工艺的要求 1.1.2 纱线分类和线密度的知识 1.1.3 盘头的工艺要求 1.1.4 纱线外观质量的检查方法 1.1.5 分纱的要求 1.1.6 钩针穿纱的方法 1.1.7 接纱的方法和质量要求
	1.2 机器调控	1.2.1 能识读经编机控制面板信息 1.2.2 能装配和卸下梳栉 1.2.3 能识别经编机自停信号 1.2.4 能进行机台点检工作	1.2.1 经编机控制面板的识读方法 1.2.2 装配和卸下梳栉的操作方法 1.2.3 经编机的自停原理 1.2.4 机台点检的要求

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 机台挡车	2.1 编织	2.1.1 能开启和关闭经编机 2.1.2 能进行两把梳栉编织的挂布 2.1.3 能发现机台异常并停机 2.1.4 能进行交接班	2.1.1 开启和关闭经编机的操作程序 2.1.2 两把梳栉的挂布方法 2.1.3 机台异常的判定方法及运转注意事项 2.1.4 交接班工作的内容
	2.2 疵点处理	2.2.1 能检查并处理两梳栉坏布的断纱 2.2.2 能发现并记录两梳栉坏布的疵点	2.2.1 断纱的处理方法 2.2.2 两梳栉坏布疵点的分类知识及记录要求
	2.3 落布	2.3.1 能进行落布操作 2.3.2 能填写落布记录	2.3.1 经编落布的程序 2.3.2 坏布的放置要求 2.3.3 落布记录的填写方法
3. 设备维护	3.1 设备检查	3.1.1 能进行机器台面的检查和清理 3.1.2 能检查分纱针 3.1.3 能检查经编机的防护装置 3.1.4 能检查并存放钩针、穿纱片、穿纱器和剪刀等常用工具 3.1.5 能记录车间温湿度	3.1.1 机器台面的检查、清理方法和检查内容 3.1.2 分纱针的要求和检查方法 3.1.3 经编机防护装置的结构知识 3.1.4 常用工具的存放方法 3.1.5 温湿度的读取方法和记录要求

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 设备维护	3.2 机台维护	3.2.1 能进行盘头清理 3.2.2 能清理机台上的废纱和油污等	3.2.1 盘头的清理方法 3.2.2 机台的清理方法

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. 上机调控	1.1 经纱准备	1.1.1 能进行经纱织造完成后的了机工作 1.1.2 能将经轴数据输入控制面板 1.1.3 能使用穿纱器进行穿纱	1.1.1 了机的操作规程 1.1.2 经轴数据的输入方法 1.1.3 穿纱器的操作方法
	1.2 机器调控	1.2.1 能安装两把及以上梳栉 1.2.2 能根据生产要求调节梳栉 1.2.3 能设置落布匹长 1.2.4 能识别经编的经平、经绒、经斜和编链等组织并检查其工艺执行情况	1.2.1 多把梳栉的安装程序 1.2.2 梳栉及纱线的调节方法 1.2.3 落布匹长的设置方法 1.2.4 经编的经平、经绒、经斜和编链等组织的判定和工艺检查方法
2. 机台挡车	2.1 编织	2.1.1 能处理挂布过程中的乱纱 2.1.2 能识读机台控制面板显示的故障信息	2.1.1 乱纱的处理方法 2.1.2 机台控制面板故障信息的识读方法
	2.2 疵点处理	2.2.1 能检查并处理多梳栉编织造成的断纱 2.2.2 能发现纵条、横条、紧纱、漏针和破洞等疵点	2.2.1 多梳栉的结构及穿纱方法 2.2.2 纵条、横条、紧纱、漏针和破洞等疵点的识别方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 机台挡车	2.3 落布	2.3.1 能检查坯布的幅宽 2.3.2 能测量坯布的密度 2.3.3 能检查坯布的卷绕状态 2.3.4 能记录坯布的产量	2.3.1 坯布幅宽的检查方法 2.3.2 坯布密度的测量方法 2.3.3 坯布卷绕的要求及检查方法 2.3.4 坯布产量的记录要求
3. 设备维护	3.1 设备检查	3.1.1 能检查经编机的运转状态 3.1.2 能检查梳栉等主要部位的润滑情况 3.1.3 能判定边撑器等辅助装置的工作状态	3.1.1 经编机运转状态的检查方法 3.1.2 经编机设备主要部位的润滑要求 3.1.3 边撑器等辅助装置运转状态的判定方法
	3.2 机台维护	3.2.1 能更换局部织针 3.2.2 能更换局部分纱针 3.2.3 能维护机台防护装置	3.2.1 织针拆卸和安装的方法 3.2.2 分纱针的安装要求 3.2.3 常见防护装置的维护方法

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. 上机调控	1.1 经纱准备	1.1.1 能排列和设置花经轴的纱线 1.1.2 能用目测、手摸和对比等方法判断常用纱线的线密度 1.1.3 能进行花经轴的分纱 1.1.4 能进行多梳栉花边机的穿纱	1.1.1 花经轴对纱线的排列要求 1.1.2 纱线线密度的判定方法 1.1.3 花经轴的分纱要求 1.1.4 多梳栉纱线的排列规律
	1.2 机器调控	1.2.1 能调节和维护边撑器等辅助装置 1.2.2 能根据工艺要求选用基本组织 ^① 的行程链条和花盘	1.2.1 边撑器的工作原理和调节方法 1.2.2 基本组织的行程链条和花盘相关知识
2. 机台挡车	2.1 编织	2.1.1 能根据工艺单检查提花组织的花型 2.1.2 能进行多梳栉和双针床产品编织的挂布 2.1.3 能根据样布检查编织情况	2.1.1 编织工艺的知识和花型的检查方法 2.1.2 多梳栉和双针床等品种编织挂布操作调整方法 2.1.3 样布的检查方法

① “基本组织”指编链组织、经平组织、经缎组织、重经组织和罗纹经平组织。

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 机台挡车	2.2 疵点处理	2.2.1 能纠正提花织物的穿纱错误 2.2.2 能处理不同类型纱线交织造成的疵点	2.2.1 提花织物的穿纱方法 2.2.2 纱线的外观特性
3. 设备维护	3.1 设备检查	3.1.1 能检查经编机维修后的运转是否正常 3.1.2 能对经编机（不含防护装置）进行安全检查	3.1.1 经编机运转状况检查的方法 3.1.2 经编机安全检查的方法
	3.2 机台维护	3.2.1 能维护保养梳栉横移机构、梳栉摆轴、经轴传动、行程链条和花盘等重点润滑部位 3.2.2 能维护保养经编机传动装置 3.2.3 能调节分纱针	3.2.1 重点润滑部位的润滑规定和保养方法 3.2.2 经编机传动装置的维护方法 3.2.3 分纱针的调节规程和质量要求

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. 上机调控	1.1 经纱准备	1.1.1 能确定提花织物的穿纱位置 1.1.2 能确定多梳栉提花的纱线排列和穿纱位置	1.1.1 提花织物穿纱位置的确定方法 1.1.2 多梳栉提花各梳栉纱线的排列规律
	1.2 机器调控	1.2.1 能检查经轴的运转状态 1.2.2 能识别和选用提花组织的行程链条和花盘 1.2.3 能调整经编机的自动装置 1.2.4 能根据产品提出选用机型建议	1.2.1 经轴的传动原理和检查方法 1.2.2 提花组织行程链条和花盘的工作原理 1.2.3 经编机自动装置的调节方法 1.2.4 经编机型的相关知识
2. 机台挡车	2.1 编织	2.1.1 能根据编织情况提出上机工艺的优化建议 2.1.2 能总结产品编织过程中的疑难问题	经编疑难问题的表现形式
	2.2 疵点处理	2.2.1 能纠正多梳栉织物的纱线排列错误问题 2.2.2 能根据经编坯布质量状况对各类疵点进行归类统计 2.2.3 能根据疵点统计情况进行质量分析	2.2.1 多梳栉织物纱线的排列知识 2.2.2 疵点形成原因的分析方法和归类统计知识 2.2.3 疵点统计的质量分析方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 设备维护	3.1 设备检查	<p>3.1.1 能负责设备维修后的接车工作</p> <p>3.1.2 能判断机台运转过程中出现的异常状况</p> <p>3.1.3 能根据外界环境变化调节车间温湿度</p>	<p>3.1.1 维修后机台的接车要求</p> <p>3.1.2 机台运转过程中异常状况的判定方法</p> <p>3.1.3 经编生产对温湿度的要求和车间温湿度的调节方法</p>
	3.2 机台维护	<p>3.2.1 能编制经编机维护保养计划</p> <p>3.2.2 能保养和维修经编设备</p> <p>3.2.3 能调试经编机的编织系统</p> <p>3.2.4 能进行自停等自动调节装置的测试和维护</p>	<p>3.2.1 经编机维护保养计划的编制方法</p> <p>3.2.2 设备的维修方法</p> <p>3.2.3 经编机编织系统的调试方法</p> <p>3.2.4 自动调节装置的测试和维护方法</p>
4. 综合管理	4.1 生产管理	<p>4.1.1 能对车间生产管理规程提出建议</p> <p>4.1.2 能编制经验反馈案例</p> <p>4.1.3 能对产品质量管理提出建议</p>	<p>4.1.1 经编操作规程的制定方法</p> <p>4.1.2 反馈案例的编制要求</p> <p>4.1.3 经编产品的质量管 理要求</p>
	4.2 技术管理	<p>4.2.1 能对经编操作法的制定提出修订建议</p> <p>4.2.2 能提出经编主要机型不同产品生产的实际操作要求</p>	<p>4.2.1 经编操作法的制定方法</p> <p>4.2.2 经编生产流程的编制方法</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 能编制三级/高级工及以下级别人员的培训计划和培训大纲 5.1.2 能编制三级/高级工及以下级别人员的培训教材及课件 5.1.3 能对三级/高级工及以下级别人员进行理论知识和操作技能培训	5.1.1 培训计划和培训大纲的编制方法 5.1.2 培训教材及课件的编制方法 5.1.3 培训教学的方法
	5.2 指导	5.2.1 能总结特有的操作经验和技能 5.2.2 能对三级/高级工及以下级别人员进行操作技能指导	5.2.1 操作经验和技能的总结方法 5.2.2 操作技能的指导方法

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. 上机调控	1.1 编织	1.1.1 能提出编织生产流程的改进方案 1.1.2 能提出新产品开发试制方案 1.1.3 能根据成品布的质量状况分析坯布的质量问题	1.1.1 经编生产流程的制定要点 1.1.2 成品布质量的分析方法
	1.2 疵点处理	1.2.1 能编制坯布质量分析报告 1.2.2 能提出提高成品坯布质量的方案 1.2.3 能提出针对坯布疵点的预防措施	1.2.1 坯布质量分析报告的编制原则和方法 1.2.2 经编成品布质量的影响因素 1.2.3 经编织物编织特性与预防疵点产生的方法
2. 设备维护	2.1 设备检查	2.1.1 能针对设备运转状况提出设备维修、检测和调试的建议 2.1.2 能针对设备运转的异响和振动等异常情况提出解决方案	2.1.1 经编设备整体运转状况的判定方法 2.1.2 经编机运转异常的处理方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 设备维护	2.2 机台维护	2.2.1 能分析温湿度对机器运转和编织产品质量的影响，并撰写分析报告 2.2.2 能根据日常运转状况提出设备维修建议	2.2.1 车间温湿度对产品生产影响的分析及调节方法 2.2.2 经编设备维修方案的构成要点
3. 综合管理	3.1 生产管理	3.1.1 能进行产品质量分析 3.1.2 能进行原材料消耗和定额的测算 3.1.3 能开展清洁生产工作	3.1.1 产品质量分析方法 3.1.2 经编原材料使用消耗的测算方法 3.1.3 清洁生产的知识
	3.2 技术创新	3.2.1 能根据生产状况对生产工艺及操作规程提出改进措施 3.2.2 能撰写生产技术总结 3.2.3 能开发新技术、新工艺和新产品 3.2.4 能提出设备改进方案 3.2.5 能进行经编技术攻关和技术革新活动	3.2.1 经编生产工艺和操作规程的编制知识 3.2.2 经编技术攻关和技术革新工作的相关知识

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
4. 培训与指导	4.1 培训	4.1.1 能对二级/技师及以下级别人员进行培训需求分析 4.1.2 能开发二级/技师及以下级别人员的培训教材及课件 4.1.3 能对二级/技师及以下级别人员进行理论知识培训 4.1.4 能传授新技术、新工艺、新材料和新设备的相关知识和操作技能	培训需求的分析方法
	4.2 指导	4.2.1 能选择教学内容和方式 4.2.2 能评价操作技能指导效果 4.2.3 能指导二级/技师及以下级别人员的操作技能	4.2.1 操作技能指导的方法 4.2.2 操作技能指导效果的评价方法

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		10	10	10	5	5
相关知识要求	上机调控		25	20	20	10	10
	机台挡车		40	45	40	30	—
	设备维护		20	20	25	30	40
	综合管理		—	—	—	10	20
	培训与指导		—	—	—	10	20
合计			100	100	100	100	100

职业编码：6-04-04-02

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	上机调控	40	30	25
机台挡车	45		45	45	30	—
设备维护	15		25	30	30	40
综合管理	—		—	—	15	25
培训与指导	—		—	—	15	25
合计		100	100	100	100	100