

GZB

# 国家职业标准

职业编码：6-05-01-06

---

## 绒线编织拼布工

(试行)

(2026年版)

---

中华人民共和国人力资源和社会保障部 制定

绒线编织拼布工 ( 2026 年版 )  
RONGXIAN BIANZHI PINBUGONG  
( 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 千字

2026 年 月第 1 版 2026 年 月第 1 次印刷

统一书号: 155167 · 755

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营造精益求精的敬业风气，人力资源社会保障部委托纺织行业职业技能鉴定指导中心组织有关专家，制定了《绒线编织拼布工国家职业标准（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，对绒线编织拼布工从业人员的职业活动内容进行了规范细致地描述，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/技师和一级/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：宁波慈星股份有限公司、中国纺织工业联合会、中国流行色协会、纺织行业职业技能鉴定指导中心、上海恬仪服装有限公司（绒线编织工）、清华大学美术学院（拼布工）、宁波川水传媒科技有限公司、上海纺织工业职工大学。主要起草人有：秦婉瑜（绒线编织工）、张红娟（拼布工）、贺显伟、钱泓埔、孙平范、王森、杨正、黄薇、吴旭君、赵开宇、徐国强。

四、本《标准》主要审定单位有：北京服装学院、常州大学、金媛善拼布工作室、上海新富士克制线有限公司、东莞市织美创意科技有限公司、江南大学、宁波川水文化创意有限公司、苏州雨林雅秀时装设计有限公司、浙江纺织服装职业技术学院、湖北理工学院、苏州宇之源针纺有限公司、江苏臻圈科技有限公司、杭州职业技术大学。主要审定人有：潘海音、徐艳华、金媛善、朱意华、李薇、喻凯琳、董智佳、黄薇、王众武、衣卫京、孟海涛、殷海霞、

职业编码：6-05-01-06

王冬、吴光军、曹爱娟、董勤霞、杨金强、李黎、陈晶、詹坤、李爽、赵毅。

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、纺织行业职业技能鉴定指导中心、宁波慈星股份有限公司、北京服装学院等单位的支持，以及葛恒双、李克、贾成千、刘维伟等有关领导、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> 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。

# 绒线编织拼布工 国家职业标准 (2026年版)

## 1. 职业概况

### 1.1 职业名称

绒线编织拼布工<sup>①</sup>

### 1.2 职业编码

6-05-01-06

### 1.3 职业定义

使用棒针、钩针等工具进行绒线、棉线等的编织加工，或使用缝纫设备、手工将小片织物拼缝成服装、日用品、工艺品等成品的人员。

### 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

手指、手臂灵活，动作协调，无色盲、色弱。

---

<sup>①</sup> 本职业包括绒线编织工和拼布工2个工种。

职业编码：6-05-01-06

## 1.7 普通受教育程度

无学历要求。

## 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 120 标准学时，四级/中级工不少于 110 标准学时，三级/高级工不少于 100 标准学时，二级/技师不少于 96 标准学时，一级/高级技师不少于 96 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，应配备全成型电脑横机（不少于 10 台）或缝纫机（不少于 10 台）以及操作工具等，且卫生、光线、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<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。

---

① 相关职业：裁缝、纺织面料设计师、色彩搭配师、纬编工、经编工、横机工、纺织染色工、印花工、裁剪工、缝纫工、服装制版师等，下同。

② 本专业或相关专业：纺织技术、针织工艺、染整技术、化纤生产技术、服装制作与营销、服装养护、服装设计与制作、美术设计与制作、工艺美术、文创产品设计、纺织技术与服务、服装设计与工艺、丝绸工艺、数字化染整工艺、服装制作与生产管理、艺术设计与制作、服装陈列与展示设计、工艺品设计与制作、民族服装与饰品、民族纺染织绣技艺、现代纺织技术、服装设计与工艺、丝绸技术、针织技术与针织服装、数字化染整技术、纺织品设计、现代家用纺织品设计、纺织材料与应用、现代非织造技术、纺织机电技术、纺织品检验与贸易、皮革服装制作与工艺、艺术设计、产品艺术设计、服装与服饰设计、工艺美术品设计、刺绣设计与工艺、民族传统技艺、现代纺织工程技术、服装工程技术、鞋类工程技术、产品设计、普通高等教育为纺织工程、服装设计与工程、非织造材料与工程、服装设计与工艺教育、丝绸设计与工程、纤维艺术、产品设计、服装与服饰设计等，下同。

(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）以上者为合格。

### 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，每位考生由不少于 3 名（含）考评人员评分；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；操作技能考核在与本职业等级相对应的现场或模拟现场进行，现场需具备绒线编织拼布所需设备及工具，且室内卫生、光线、通风等各项条件良好。

## 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，忠于职守。
- (2) 遵纪守法，诚信待人。
- (3) 关心企业，团结协作。
- (4) 钻研业务，讲究效率。
- (5) 严于律己，认真负责。
- (6) 勇于开拓，善于创新。

### 2.2 基础知识

#### 2.2.1 纺织材料学知识

- (1) 纱线基本知识。
- (2) 织物基本知识。

#### 2.2.2 安全文明生产与环境保护知识

- (1) 现场文明生产要求。
- (2) 防火、防爆、安全用电知识。
- (3) 安全操作与劳动保护知识。
- (4) 环境保护知识。

#### 2.2.3 质量管理知识

- (1) 国家标准基本知识。
- (2) 行业标准基本知识。
- (3) 质量控制基本方法。

#### 2.2.4 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

绒线编织工考核职业功能第 1 项、第 2~3 项中的任意一项、第 4 项；拼布工考核职业功能第 5~8 项。

| 职业功能    | 工作内容     | 技能要求   | 相关知识要求                               |
|---------|----------|--|--------------------------------------|
| 1. 织前准备 | 1.1 需求确认 | 1.1.1 能识读生产计划表<br>1.1.2 能确认编织产品的尺寸、纱线需求        | 1.1.1 生产计划表识读要求<br>1.1.2 编织产品尺寸、纱线要求 |
|         | 1.2 工艺准备 | 1.2.1 能识读生产任务单<br>1.2.2 能识读产品工艺单               | 1.2.1 生产任务单识读要求<br>1.2.2 产品工艺单识读要求   |
|         | 1.3 纱线准备 | 1.3.1 能按生产任务单识别和领取纱线<br>1.3.2 能识别筒纱的外观质量、颜色和标识 | 1.3.1 纱线规格类型<br>1.3.2 筒纱质量要求         |

续表

| 职业功能         | 工作内容     | 技能要求   | 相关知识要求   |
|--------------|----------|--|--|
| 1. 织前准备      | 1.4 开机准备 | 1.4.1 能检查棒针、钩针等编织工具或全成型电脑横机等设备<br>1.4.2 能清洁、整理工具或设备<br>1.4.3 能对设备进行安全检查            | 1.4.1 编织工具类型或设备检查要求<br>1.4.2 工具或设备安全操作规范<br>1.4.3 工具或设备清洁、整理工作要求       |
| 2. 全成型电脑横机操作 | 2.1 起头操作 | 2.1.1 能开、关设备<br>2.1.2 能导入、导出电脑工艺文件及参数<br>2.1.3 能按产品工艺单穿纱、排针、起头<br>2.1.4 能进行换纱和纱线打结 | 2.1.1 设备开、关操作方法<br>2.1.2 设备面板操作方法<br>2.1.3 穿纱、排针、起头方法<br>2.1.4 换纱和打结方法 |
|              | 2.2 编织操作 | 2.2.1 能识读设备运转速度、牵拉力、密度等参数<br>2.2.2 能识别并拆除分离纱、起头纱<br>2.2.3 能判断设备运转状态                | 2.2.1 设备面板指示信息<br>2.2.2 分离纱、起头纱识别和拆除方法<br>2.2.3 电脑横机运转要求               |
|              | 2.3 生产交接 | 2.3.1 能交接、回收产品<br>2.3.2 能交接上机文件和设备运转情况<br>2.3.3 能填写交接班记录                           | 2.3.1 产品交接、回收管理要求<br>2.3.2 上机文件工艺要求<br>2.3.3 交接班记录填写要求                 |

续表

| 职业功能        | 工作内容     | 技能要求  | 相关知识要求   |
|-------------|----------|---|--|
| 3. 手工绒线编织操作 | 3.1 起头操作 | 3.1.1 能进行纱线成团<br>3.1.2 能用钩针或棒针进行起针<br>3.1.3 能换纱和纱线打结  | 3.1.1 纱线成团方法<br>3.1.2 手工编织起针方法<br>3.1.3 换纱，纱线打结方法  |
|             | 3.2 编织操作 | 3.2.1 能用棒针编织平针、罗纹、双反面组织或用钩针编织短针、中长针、长针组织<br>3.2.2 能调整平针、罗纹、双反面织物的密度<br>3.2.3 能拆除疵片<br>3.2.4 能按平针、罗纹、双反面的手工编织结构图制作花形 | 3.2.1 平针、罗纹、双反面组织的编织方法<br>3.2.2 短针、中长针、长针的针法<br>3.2.3 织物密度的调整方法<br>3.2.4 拆除疵片的方法<br>3.2.5 手工编织方法 |
|             | 3.3 生产交接 | 3.3.1 能交接、回收产品<br>3.3.2 能填写交接班记录  | 3.3.1 产品规格、代号等识别方法<br>3.3.2 交接班记录填写要求  |
| 4. 绒线编织质量管理 | 4.1 质量检验 | 4.1.1 能检查织物下机密度<br>4.1.2 能测量织物下机尺寸<br>4.1.3 能检查织物破洞、漏针、油针等常见疵点  | 4.1.1 织物下机密度检测方法<br>4.1.2 织物下机尺寸测量方法<br>4.1.3 常见织物疵点的识别方法  |

续表

| 职业功能        | 工作内容     | 技能要求   | 相关知识要求   |
|-------------|----------|--|--|
| 4. 绒线编织质量管理 | 4.2 质量分析 | 4.2.1 能识别下机产品的纱疵<br>4.2.2 能识别下机产品的织疵                       | 4.2.1 纱疵的识别方法<br>4.2.2 织疵的识别方法                         |
| 5. 缝前准备     | 5.1 工艺准备 | 5.1.1 能识读生产工艺单<br>5.1.2 能识别缝纫记号<br>5.1.3 能检查和清洁工作台面        | 5.1.1 生产工艺单的识读方法<br>5.1.2 缝纫记号的识别方法<br>5.1.3 清洁工具的使用方法 |
|             | 5.2 面料准备 | 5.2.1 能根据生产工艺单，领取面料<br>5.2.2 能区分面料正、反面<br>5.2.3 能区分直布纹、斜布纹 | 5.2.1 面料正、反面特点<br>5.2.2 布纹方向特点                         |
|             | 5.3 缝线准备 | 5.3.1 能识读缝线的品种、规格及色号<br>5.3.2 能根据生产工艺单，领取手缝线或机缝线           | 5.3.1 手缝线的分类<br>5.3.2 机缝线的分类                           |

续表

| 职业功能    | 工作内容     | 技能要求   | 相关知识要求  |
|---------|----------|--|---|
| 5. 缝前准备 | 5.4 工具检查 | 5.4.1 能识别手工缝纫工具<br>5.4.2 能根据生产工艺单, 领取工具<br>5.4.3 能对缝纫机及工作环境进行安全检查<br>5.4.4 能进行缝纫机维护            | 5.4.1 手工缝纫工具<br>5.4.2 缝纫机操作方法<br>5.4.3 缝纫机维护方法  |
| 6. 机器拼布 | 6.1 机器准备 | 6.1.1 能识别缝纫机各部位的名称<br>6.1.2 能根据生产工艺单更换缝纫机针<br>6.1.3 能安装缝纫机面线、底线<br>6.1.4 能识别并安装万用压脚            | 6.1.1 缝纫机的结构要点<br>6.1.2 缝纫机针的识别与更换方法<br>6.1.3 缝纫机面线穿线方法<br>6.1.4 缝纫机底线更换及穿线方法<br>6.1.5 万用压脚安装方法 |
|         | 6.2 机器拼缝 | 6.2.1 能按工艺要求用平针将面料进行直线拼缝<br>6.2.2 能将面料拼缝成由直线、直角组成的图形<br>6.2.3 能用熨斗熨烫拼缝面料<br>6.2.4 能按工艺要求确认缝份倒向 | 6.2.1 缝纫机平针操作方法<br>6.2.2 缝纫机直线、直角的缝纫方法<br>6.2.3 小片面料拼缝方法<br>6.2.4 背面缝份处理方法<br>6.2.5 熨斗的使用方法     |

续表

| 职业功能        | 工作内容       | 技能要求  | 相关知识要求   |
|-------------|------------|---|--|
| 7. 机器拼布质量管理 | 7.1 跳针问题处理 | 7.1.1 能发现并处理跳针问题<br>7.1.2 能对已缝制面料的问题缝线进行拆除,并重新进行缝制  | 7.1.1 缝纫机工作原理<br>7.1.2 机针、缝线、面料的匹配原则<br>7.1.3 拆线器的使用方法                               |
|             | 7.2 断针问题处理 | 7.2.1 能在断针时停机,并检查、处理故障<br>7.2.2 能用断针检测仪检查布面,处理残余断针<br>7.2.3 能更换机针   | 7.2.1 断针问题诊断知识<br>7.2.2 断针检测仪操作方法  |
| 8. 手工拼布     | 8.1 工具准备   | 8.1.1 能按生产工艺单选择手缝针<br>8.1.2 能按生产工艺单准备剪刀、拼布专用尺、熨斗等工具   | 8.1.1 手缝针的型号类别<br>8.1.2 手缝工具的种类  |
|             | 8.2 手工拼缝   | 8.2.1 能按工艺要求用平针、卷针将面料进行直线拼缝<br>8.2.2 能将小片面料用平针、卷针拼缝成由直线、直角组成的图形<br>8.2.3 能用熨斗熨烫拼缝面料<br>8.2.4 能按工艺要求确定缝份倒向 | 8.2.1 平针工艺方法<br>8.2.2 卷针工艺方法<br>8.2.3 直线、直角拼缝工艺方法<br>8.2.4 熨斗的使用方法<br>8.2.5 背面缝份处理方法 |

### 3.2 四级/中级工

绒线编织工考核职业功能第 1 项、第 2~3 项中的任意一项、第 4 项；拼布工考核职业功能第 5 项、第 6~7 项、第 9 项，或考核职业功能第 5 项、第 8 项、第 9 项。

| 职业功能    | 工作内容     | 技能要求  | 相关知识要求  |
|---------|----------|---|---|
| 1. 织前准备 | 1.1 需求确认 | 1.1.1 能确认编织成品版型<br>1.1.2 能按工艺要求核查纱线类别                                   | 1.1.1 成品版型规格<br>1.1.2 纱线分类方法                                    |
|         | 1.2 工艺准备 | 1.2.1 能核对工艺单的工艺参数<br>1.2.2 能核查编织工具或成圈机构                                 | 1.2.1 编织工具分类<br>1.2.2 成圈机构分类                                    |
|         | 1.3 纱线准备 | 1.3.1 能识别喷毛纱、圈圈纱、蜈蚣纱等花式纱线的种类和纱支<br>1.3.2 能匹配喷毛纱、圈圈纱、蜈蚣纱等花式纱线的纱支与编织用具的针型 | 1.3.1 花式纱线的规格<br>1.3.2 花式纱线的编织要求                                |
|         | 1.4 开机准备 | 1.4.1 能对设备进行维护<br>1.4.2 能进行设备换针<br>1.4.3 能打磨工具，并给设备加油                   | 1.4.1 设备维护方法<br>1.4.2 针型分类和换针方法<br>1.4.3 工具打磨方法<br>1.4.4 设备加油方法 |

续表

| 职业功能         | 工作内容     | 技能要求  | 相关知识要求   |
|--------------|----------|---|--|
| 2. 全成型电脑横机操作 | 2.1 编程操作 | 2.1.1 能绘制横机平针、罗纹、双反面、集圈及移圈等基本花型结构<br>2.1.2 能进行电脑全成型基础单一结构制版 | 2.1.1 横机平针、罗纹、双反面、集圈及移圈等组织分类及编织方法<br>2.1.2 全成型基础制版要求   |
|              | 2.2 编织操作 | 2.2.1 能调整设备运转速度、牵拉力、密度等参数<br>2.2.2 能更换设备损坏的成圈机件             | 2.2.1 设备运转速度、牵拉力、密度等调整方法<br>2.2.2 成圈机件的更换方法            |
|              | 2.3 生产交接 | 2.3.1 能对纱线、产品进行分类、码放<br>2.3.2 能核查产品产量、质量与生产进度               | 2.3.1 分类码放方法<br>2.3.2 产品产量、质量与生产进度的检查方法                |
| 3. 手工绒线编织操作  | 3.1 编织操作 | 3.1.1 能编织两种及以上复合组织<br>3.1.2 能调节花色组织密度<br>3.1.3 能进行产品工艺计算    | 3.1.1 两种及以上复合组织的编织方法<br>3.1.2 织物密度调节方法<br>3.1.3 工艺计算方法 |
|              | 3.2 生产交接 | 3.2.1 能分类码放纱线、工具、产品<br>3.2.2 能识别、交接瑕疵品                      | 3.2.1 工具分类要求<br>3.2.2 瑕疵品交接要求                          |

续表

| 职业功能        | 工作内容     | 技能要求   | 相关知识要求  |
|-------------|----------|--|---|
| 4. 绒线编织质量管理 | 4.1 质量分析 | 4.1.1 能分析织疵和纱疵产生原因<br>4.1.2 能判断疵品能否回拆利用                                | 4.1.1 产品质量问题分析方法<br>4.1.2 破损织片拆片方法  |
|             | 4.2 质量改进 | 4.2.1 能修补疵点<br>4.2.2 能解决纱疵和织疵的质量问题<br>4.2.3 能提出质量改进意见和建议               | 4.2.1 常见质量问题解决方法<br>4.2.2 质量管理相关要求  |
| 5. 缝前准备     | 5.1 工艺准备 | 5.1.1 能按设计图填写生产工艺单<br>5.1.2 能按生产工艺单准备工具<br>5.1.3 能按设计图领取版型             | 5.1.1 生产工艺单填写规范<br>5.1.2 拼布产品生产流程<br>5.1.3 拼布工具类别                         |
|             | 5.2 面料准备 | 5.2.1 能按生产工艺单，计算所需面料尺寸<br>5.2.2 能按生产工艺单，在面料上画出版型及缝份线<br>5.2.3 能对面料进行裁剪 | 5.2.1 面料尺寸计算方法<br>5.2.2 面料排样基本方法<br>5.2.3 拼布尺的刻度识读及标记方法<br>5.2.4 裁剪工具使用方法 |
|             | 5.3 缝线准备 | 5.3.1 能识别不同材质的手缝线和机缝线<br>5.3.2 能按生产工艺单，选择手缝线或机缝线                       | 5.3.1 缝线材质种类<br>5.3.2 缝线功能特点  |

续表

| 职业功能        | 工作内容       | 技能要求  | 相关知识要求  |
|-------------|------------|---|---|
| 6. 机器拼布     | 6.1 机器准备   | <p>6.1.1 能进行机针、压脚的选择及更换</p> <p>6.1.2 能选择机缝线，并更换面线</p> <p>6.1.3 能根据面线选择底线，并进行底梭的绕线及更换</p>  | <p>6.1.1 机针型号与面料的匹配关系</p> <p>6.1.2 机针及压脚的更换方法</p> <p>6.1.3 底梭的绕线及更换方法</p>         |
|             | 6.2 机器拼缝   | <p>6.2.1 能按工艺要求将面料拼缝成由直线、斜线组成的图形</p> <p>6.2.2 能按工艺要求将面料拼缝成由弧线组成的图形</p> <p>6.2.3 能安装拉链</p> | <p>6.2.1 直线、斜线组合图形机器拼缝方法</p> <p>6.2.2 弧线的机器拼缝方法</p> <p>6.2.3 拉链的安装方法</p>          |
|             | 6.3 机器贴缝   | <p>6.3.1 能按工艺要求，将需要贴缝的面料固定在表布上</p> <p>6.3.2 能用平针进行直线、弧线图形的机器贴缝（不藏边）</p>                   | <p>6.3.1 机器贴缝面料固定方法</p> <p>6.3.2 平针贴缝方法</p>                                       |
| 7. 机器拼布质量管理 | 7.1 起皱问题处理 | <p>7.1.1 能检查并排除由于面线张力，面线、底线安装等问题引起的面料起皱</p> <p>7.1.2 能检查面料薄厚、针脚密度、机缝速度等问题</p>             | <p>7.1.1 缝纫机面线、底线张力调节方法</p> <p>7.1.2 机针、缝线、面料、机缝速度的匹配要求</p> <p>7.1.3 线张力的调整方法</p> |

续表

| 职业功能        | 工作内容       | 技能要求   | 相关知识要求   |
|-------------|------------|--|--|
| 7. 机器拼布质量管理 | 7.2 线圈问题处理 | 7.2.1 能在缝线出现线圈时，检查并排除问题<br>7.2.2 能用拆线器拆除线圈，并进行拼缝                                 | 机针、缝线、面料的匹配原则及线张力调整原则                                      |
| 8. 手工拼布     | 8.1 手工拼缝   | 8.1.1 能用平针、卷针将面料拼缝成由直线、斜线组成的图形<br>8.1.2 能用平针、卷针将面料进行弧线拼缝<br>8.1.3 能用回针、倒针对面料进行装饰 | 8.1.1 直线、斜线组合手工图形拼缝方法<br>8.1.2 弧线手工拼缝方法<br>8.1.3 回针、倒针工艺方法 |
|             | 8.2 手工贴缝   | 8.2.1 能按工艺要求将需要贴缝的面料，固定在表布上<br>8.2.2 能用平针、回针、倒针进行直线、曲线图形的贴缝（不藏边）                 | 8.2.1 手工贴缝面料的固定方法<br>8.2.2 直线、曲线图形的贴缝方法                    |
| 9. 背布及包边缝合  | 9.1 背布处理   | 9.1.1 能区分背布的正反面和方向<br>9.1.2 能按工艺要求，固定表布和背布                                       | 9.1.1 表布和背布的摆放方法<br>9.1.2 表布和背布的固定方法                       |

续表

| 职业功能       | 工作内容     | 技能要求   | 相关知识要求                           |
|------------|----------|--|----------------------------------|
| 9. 背布及包边缝合 | 9.2 包边缝合 | 9.2.1 能区分包边面料的正反面和方向<br>9.2.2 能按工艺要求，用机缝平针或手缝平针进行直线、直角包边缝合 | 9.2.1 直线包边方法<br>9.2.2 直线包边转角接缝方法 |

### 3.3 三级/高级工

绒线编织工考核职业功能第 1 项、第 2~3 项中的任意一项、第 4 项；拼布工考核职业功能第 5 项、第 6 项、第 8 项，或考核职业功能第 5 项、第 7 项、第 8 项。

| 职业功能         | 工作内容     | 技能要求   | 相关知识要求  |
|--------------|----------|--|---|
| 1. 织前准备      | 1.1 需求确认 | 1.1.1 能对产品工艺提出改进建议<br>1.1.2 能根据产品设计方案制作工艺文件                                      | 1.1.1 产品工艺的改进方法<br>1.1.2 工艺文件的阅读及制作方法             |
|              | 1.2 工艺准备 | 1.2.1 能核对、填写产品工艺单<br>1.2.2 能进行工艺检查   | 1.2.1 产品工艺单填写要求<br>1.2.2 工艺检查方法                   |
|              | 1.3 开机准备 | 1.3.1 能根据工艺要求对插肩、平肩、后倒肩等基础款成衣制版文件进行核查<br>1.3.2 能对上机参数进行调试                        | 1.3.1 基础款制版文件核查方法<br>1.3.2 设备参数设置方法               |
| 2. 全成型电脑横机操作 | 2.1 编程操作 | 2.1.1 能进行全成型基础款平针、罗纹、双反面等组织结构及双色产品的工艺计算<br>2.1.2 能进行全成型基础款平针、罗纹、双反面等组织结构及双色产品的制版 | 2.1.1 基础款制版方法<br>2.1.2 基础款的工艺计算方法<br>2.1.3 设备编织原理 |

续表

| 职业功能         | 工作内容     | 技能要求  | 相关知识要求   |
|--------------|----------|---|--|
| 2. 全成型电脑横机操作 | 2.2 编织操作 | 2.2.1 能按工艺要求编织全成型基础款平针、罗纹、双反面等组织结构的产品<br>2.2.2 能根据生产状况调试设备                  | 2.2.1 基础款产品编织要求<br>2.2.2 设备调试方法                              |
|              | 2.3 生产交接 | 2.3.1 能交接班组的产量、质量状况<br>2.3.2 能对班组生产管理提出意见或建议                                | 2.3.1 生产统计方法<br>2.3.2 班组生产管理要求                               |
| 3. 手工绒线编织操作  | 3.1 编织操作 | 3.1.1 能按工艺要求编织各种组织结构产品<br>3.1.2 能完成特殊工艺要求及非常规造型产品的编织<br>3.1.3 能解决编织过程中出现的问题 | 3.1.1 产品组织结构的编织方法<br>3.1.2 手工编织非常规造型产品方法<br>3.1.3 手工编织问题解决方法 |
|              | 3.2 生产交接 | 3.2.1 能进行产量统计<br>3.2.2 能对班组生产管理提出意见或建议                                      | 3.2.1 产量统计方法<br>3.2.2 班组管理相关要求                               |
| 4. 绒线编织质量管理  | 4.1 质量分析 | 4.1.1 能根据下机产品提出改进意见和建议<br>4.1.2 能分析工具或设备对产品质量的影响                            | 4.1.1 产品意见书编写方法<br>4.1.2 产品质量管理方法                            |

续表

| 职业功能        | 工作内容     | 技能要求  | 相关知识要求   |
|-------------|----------|---|--|
| 4. 绒线编织质量管理 | 4.2 质量改进 | 4.2.1 能编写质量问题报告<br>4.2.2 能解决产品质量问题  | 4.2.1 质量问题报告编写要求<br>4.2.2 产品质量改进方法                               |
| 5. 缝前准备     | 5.1 工艺准备 | 5.1.1 能绘制产品结构图<br>5.1.2 能绘制版型图  | 5.1.1 产品结构图绘制方法<br>5.1.2 版型图绘制方法                                 |
|             | 5.2 面料准备 | 5.2.1 能识别不同结构、材质的面料<br>5.2.2 能按生产工艺单选择面料  | 织物组织分类及特点  |
| 6. 机器拼布     | 6.1 机器准备 | 6.1.1 能识别并安装滚轮压脚、隐形拉链压脚、皮革压脚<br>6.1.2 能按生产工艺单，进行针板的选择和更换                                      | 6.1.1 滚轮压脚、隐形拉链压脚、皮革压脚的功能及安装方法<br>6.1.2 针板的配套知识及更换方法             |
|             | 6.2 机器拼缝 | 6.2.1 能按生产工艺单，将面料拼缝成由直线、斜线、弧线组成的图形<br>6.2.2 能进行纸样翻缝<br>6.2.3 能用滚轮压脚、皮革压脚，进行防水布、天鹅绒、皮革等平滑面料的拼缝 | 6.2.1 直线、斜线、弧线组合图形的拼缝方法<br>6.2.2 纸样翻缝的方法<br>6.2.3 滚轮压脚、皮革压脚的拼缝方法 |

续表

| 职业功能    | 工作内容     | 技能要求  | 相关知识要求  |
|---------|----------|---|---|
| 6. 机器拼布 | 6.3 机器贴缝 | 6.3.1 能用平针进行曲线及不规则图形的机器贴缝（不藏边）<br>6.3.2 能用锁针进行直线、曲线及不规则图形的机器贴缝（不藏边）                         | 6.3.1 曲线及不规则图形机器贴缝方法（不藏边）<br>6.3.2 锁针机器贴缝方法（不藏边）                  |
|         | 6.4 机器压线 | 6.4.1 能用同步压脚，完成直线及弧线压线<br>6.4.2 能用压线导缝器，完成等距或规律变化的直线压线<br>6.4.3 能在起针、收针时进行藏线                | 6.4.1 直线及弧线压线方法<br>6.4.2 同步压脚及压线导缝器使用方法<br>6.4.3 机器压线起针、收针时的藏线方法  |
| 7. 手工拼布 | 7.1 手工拼缝 | 7.1.1 能用平针、卷针将面料手工拼缝成由直线、斜线、弧线组成的组合图形<br>7.1.2 能用藏针缝工艺进行面料手工拼接<br>7.1.3 能用握手缝工艺对不透明面料进行手工拼缝 | 7.1.1 直线、斜线、弧线组合图形的拼缝方法<br>7.1.2 手工藏针缝工艺拼缝方法<br>7.1.3 手工握手缝工艺拼缝方法 |
|         | 7.2 手工贴缝 | 7.2.1 能用平针、回针、倒针进行直线、曲线图形的手工贴缝（藏边）<br>7.2.2 能用贴布缝工艺进行任意图形的手工贴缝                              | 7.2.1 手工藏边的贴缝方法<br>7.2.2 手工贴布缝的方法                                 |

续表

| 职业功能       | 工作内容     | 技能要求   | 相关知识要求                                    |
|------------|----------|--|---|
| 7. 手工拼布    | 7.3 手工压线 | 7.3.1 能按生产工艺单，完成产品的手工压线<br>7.3.2 能在起针、收针时进行藏线              | 7.3.1 手工压线的方法<br>7.3.2 手工压线起针、收针时的藏线方法    |
| 8. 背布及包边缝合 | 8.1 背布处理 | 8.1.1 能按生产工艺单，选择铺棉种类及薄厚<br>8.1.2 能根据表布选择背布                 | 8.1.1 铺棉的种类<br>8.1.2 表布与背布搭配方法            |
|            | 8.2 包边缝合 | 8.2.1 能按生产工艺单，制作直布纹、斜布纹包边条<br>8.2.2 能按设计需求，用机缝或手缝缝合曲线和圆角包边 | 8.2.1 直布纹、斜布纹包边条的制作方法<br>8.2.2 曲线、圆角包边的方法 |

### 3.4 二级/技师

绒线编织工考核职业功能第 1~3 项、第 8 项；拼布工考核职业功能第 4 项、第 5 项、第 7~8 项，或考核职业功能第 4 项、第 6 项、第 7~8 项。

| 职业功能         | 工作内容     | 技能要求   | 相关知识要求  |
|--------------|----------|--|---|
| 1. 织前准备      | 1.1 开机审核 | 1.1.1 能审核产品工艺单，并提出改进建议<br>1.1.2 能编制产品工艺单   | 1.1.1 产品工艺单审核方法<br>1.1.2 产品工艺单编制方法              |
|              | 1.2 编程操作 | 1.2.1 能使用提花、嵌花、局部编织、复合花型等组织结构进行不对称、梯形、O 形等非常规款及多色全成型产品的工艺计算和制版<br>1.2.2 能对全成型的款式设计提出优化方案 | 1.2.1 提花、嵌花、局部编织、复合组织的编织方法<br>1.2.2 全成型款式设计优化方法 |
| 2. 全成型电脑横机操作 | 2.1 编织操作 | 2.1.1 能修改、编写运行操作规程<br>2.1.2 能结合新产品编织及产品质量要求总结、推广新的操作方法                                   | 2.1.1 操作规程的修改、编写要求<br>2.1.2 新产品编织实操例证           |
|              | 2.2 生产管理 | 2.2.1 能制定生产计划<br>2.2.2 能制定生产现场管理制度   | 2.2.1 生产计划制定方法<br>2.2.2 生产现场管理制度审核要求            |

续表

| 职业功能         | 工作内容      | 技能要求  | 相关知识要求                             |
|--------------|-----------|---|------------------------------------|
| 2. 全成型电脑横机操作 | 2.3 新产品制作 | 2.3.1 能根据样品要求制定工艺方案<br>2.3.2 能完成产品打样<br>2.3.3 能对新材料与新工艺的产品开发提出意见或建议<br>2.3.4 能制定新产品试制方案 | 2.3.1 样品分析方法<br>2.3.2 产品试制方案编制要求   |
| 3. 绒线编织质量管理  | 3.1 质量分析  | 3.1.1 能评判质量问题产生的原因<br>3.1.2 能巡回抽查产品质量情况，发现、排除质量问题                                       | 3.1.1 质量问题原因的分析方法<br>3.1.2 巡回抽查要求  |
|              | 3.2 质量改进  | 3.2.1 能编写质量分析报告<br>3.2.2 能对质量攻关方案提出意见或建议  | 3.2.1 质量分析报告编写要求<br>3.2.2 质量攻关活动要求 |
| 4. 方案设计      | 4.1 需求分析  | 4.1.1 能进行客户需求分析<br>4.1.2 能从工艺、材料等方面给予建议<br>4.1.3 能制定设计方案                                | 4.1.1 客户需求分析的方法<br>4.1.2 客户沟通方法    |

续表

| 职业功能    | 工作内容     | 技能要求   | 相关知识要求   |
|---------|----------|--|--|
| 4. 方案设计 | 4.2 工艺选择 | 4.2.1 能进行拼布工艺的选择及搭配<br>4.2.2 能按设计方案，完成拼布产品的制版                                | 4.2.1 拼布工艺种类及特色<br>4.2.2 拼布制版方法                                |
|         | 4.3 面料搭配 | 4.3.1 能按设计方案选择面料<br>4.3.2 能按设计方案对面料进行搭配和排版                                   | 4.3.1 面料的种类与特点<br>4.3.2 图案与色彩搭配                                |
|         | 4.4 缝线搭配 | 4.4.1 能按设计方案选择缝线<br>4.4.2 能按设计方案选择装饰线  | 4.4.1 面料与缝线的搭配要求<br>4.4.2 装饰线的种类及使用的方法                         |
| 5. 机器拼布 | 5.1 机器准备 | 5.1.1 能按工艺要求，识别并安装不少于3种装饰性压脚<br>5.1.2 能按工艺要求，安装双针、翼针等特殊功能缝纫机针，并进行面线、底线及针板的更换 | 5.1.1 装饰性压脚的安装方法<br>5.1.2 双针、翼针等特殊功能缝纫机针的安装方法，以及对面线、底线及针板的安装方法 |
|         | 5.2 机器拼缝 | 5.2.1 能用握手缝工艺将面料进行机器拼缝<br>5.2.2 能按设计方案，选择拼缝方式及针法                             | 5.2.1 握手缝机器拼缝方法<br>5.2.2 机器拼缝方式及针法种类                           |

续表

| 职业功能    | 工作内容     | 技能要求   | 相关知识要求  |
|---------|----------|--|---|
| 5. 机器拼布 | 5.3 机器贴缝 | 5.3.1 能用平针进行直线、曲线及不规则图形的机器贴缝（藏边）<br>5.3.2 能用密针缝工艺进行直线、曲线及不规则图形的机器贴缝                        | 5.3.1 曲线及不规则图形藏边的机器贴缝方法<br>5.3.2 密针缝的机器贴缝方法                 |
|         | 5.4 机器压线 | 5.4.1 能用自由曲线压脚、尺规压脚完成直线、曲线、自由曲线的机器压线<br>5.4.2 能用波纹压线压脚，进行规则的波纹状压线                          | 5.4.1 自由曲线压脚、尺规压脚、波纹压线压脚的使用方法<br>5.4.2 自由形态压线方法             |
|         | 5.5 辅料缝合 | 5.5.1 能按设计方案，选择辅料<br>5.5.2 能用不少于 3 种装饰性压脚进行辅料的缝合   | 5.5.1 辅料的种类及搭配<br>5.5.2 装饰性压脚的使用方法                          |
| 6. 手工拼布 | 6.1 手工拼缝 | 6.1.1 能按设计方案将面料进行不规则形式的手工拼缝<br>6.1.2 能用握手缝工艺对半透明的面料进行手工拼缝<br>6.1.3 能用不少于 5 种手工刺绣针法装饰拼缝好的面料 | 6.1.1 不规则边缘的手工拼缝方法<br>6.1.2 半透明面料的握手缝手工拼缝方法<br>6.1.3 手工刺绣针法 |

续表

| 职业功能       | 工作内容     | 技能要求  | 相关知识要求  |
|------------|----------|---|---|
| 6. 手工拼布    | 6.2 手工贴缝 | 6.2.1 能用不少于 5 种针法进行装饰性手工贴缝<br>6.2.2 能用贴布缝工艺进行半立体效果的贴缝制作                               | 6.2.1 多种装饰性手工贴缝针法<br>6.2.2 填充贴缝方法                           |
|            | 6.3 手工压线 | 6.3.1 能按设计方案选择压线图案<br>6.3.2 能按设计方案选择压线方式  | 6.3.1 压线图案的种类及特点<br>6.3.2 手工压线方式的种类及特点<br>6.3.3 手工压线线迹组合的应用 |
| 7. 背布及包边缝合 | 7.1 背布设计 | 7.1.1 能按设计方案选择背布<br>7.1.2 能按设计方案, 选择适合的面料进行背布制作                                       | 7.1.1 背布的选择原则及方法<br>7.1.2 背布的制作方法                           |
|            | 7.2 边缘设计 | 7.2.1 能按设计方案, 进行边缘设计<br>7.2.2 能按设计方案, 进行边缘制作  | 7.2.1 边缘设计的原则及方法<br>7.2.2 不同工艺边缘的制作方法                       |
| 8. 培训与指导   | 8.1 培训   | 8.1.1 能对本职业(工种)三级/高级工及以下级别人员进行业务培训<br>8.1.2 能对培训计划和教学大纲提出意见和建议<br>8.1.3 能对培训材料提出意见和建议 | 8.1.1 培训教学基本知识<br>8.1.2 培训工作相关要求                            |

续表

| 职业功能     | 工作内容   | 技能要求   | 相关知识要求  |
|----------|--------|--|---|
| 8. 培训与指导 | 8.2 指导 | 8.2.1 能对本职业(工种)三级/高级工及以下级别人员进行实际操作技术指导和示范<br>8.2.2 能对本职业(工种)三级/高级工及以下级别人员进行操作培训和业务考核 | 8.2.1 操作指导基本知识<br>8.2.2 操作指导相关要求<br>8.2.3 操作培训与考核相关知识 |

### 3.5 一级/高级技师

绒线编织工考核职业功能第 1~3 项、第 7 项；拼布工考核职业功能第 4 项、第 5~6 项任意一项、第 7 项。

| 职业功能         | 工作内容     | 技能要求  | 相关知识要求   |
|--------------|----------|---|--|
| 1. 织前准备      | 1.1 主题创作 | 1.1.1 能进行产品设计并绘制效果图及款式图<br>1.1.2 能进行花形结构设计并绘制产品组织效果图<br>1.1.3 能进行色彩与材料的搭配 | 1.1.1 效果图及款式图绘制的技巧<br>1.1.2 花形结构与绘制的技巧<br>1.1.3 色彩与材料的搭配方法 |
|              | 1.2 工艺设计 | 1.2.1 能制定创作产品工艺尺寸<br>1.2.2 能制定创作产品工艺                                      | 1.2.1 产品工艺尺寸的制定方法<br>1.2.2 产品工艺的制定方法                       |
| 2. 全成型电脑横机操作 | 2.1 编程操作 | 2.1.1 能根据创作产品进行全成型款式的工艺计算<br>2.1.2 能根据创作产品进行全成型款式的电脑制版                    | 2.1.1 全成型款式设计的工艺要求<br>2.1.2 全成型款式设计的制版方法                   |
|              | 2.2 编织操作 | 2.2.1 能对创作产品进行全成型电脑横机的上机操作<br>2.2.2 能解决创作产品在电脑横机编织过程中出现的问题                | 全成型款式设计与操作要点   |

续表

| 职业功能         | 工作内容       | 技能要求  | 相关知识要求   |
|--------------|------------|---|--|
| 2. 全成型电脑横机操作 | 2.3 创作产品制作 | <p>2.3.1 能制定创作产品生产方案</p> <p>2.3.2 能对创作产品进行生产指导</p> <p>2.3.3 能解决创作产品制作中的疑难问题</p> | <p>2.3.1 生产指导的方法</p> <p>2.3.2 生产方案的编制要求</p> <p>2.3.3 创作产品的制作方法</p> |
| 3. 绒线编织质量管理  | 3.1 质量检验   | <p>3.1.1 能进行质量分析，并解决生产中出现的质量问题</p> <p>3.1.2 能监督检查生产中的人、机、料、法、环、测等因素</p>         | <p>3.1.1 全面质量管理的内容</p> <p>3.1.2 质量分析活动的要求</p>                      |
|              | 3.2 质量改进   | <p>3.2.1 能对生产过程中出现的质量事故提出改进建议</p> <p>3.2.2 能制定质量攻关方案</p>                        | <p>3.2.1 全面质量管理的工作要求</p> <p>3.2.2 质量攻关方案的撰写要求</p>                  |
| 4. 方案设计      | 4.1 主题创作   | <p>4.1.1 能进行新产品设计，并绘制设计效果图</p> <p>4.1.2 能设计并绘制产品结构图</p>                         | <p>4.1.1 设计效果图绘制的方法</p> <p>4.1.2 拼布结构图绘制的方法</p>                    |

续表

| 职业功能    | 工作内容     | 技能要求   | 相关知识要求  |
|---------|----------|--|---|
| 4. 方案设计 | 4.2 面料设计 | 4.2.1 能进行面料设计<br>4.2.2 能进行色彩及图案的搭配   | 4.2.1 纺织品图案设计的要求<br>4.2.2 纺织品色彩与图案搭配的要求               |
|         | 4.3 工艺设计 | 4.3.1 能进行拼布的工艺设计与制版<br>4.3.2 能进行版型图的设计与绘制，并编制工艺流程说明                          | 4.3.1 拼布工艺创新应用方法<br>4.3.2 拼布制版方法<br>4.3.3 工艺流程说明的编制方法 |
| 5. 机器拼布 | 5.1 机器拼缝 | 5.1.1 能按设计方案选择拼缝方式<br>5.1.2 能用棉、麻、丝、毛等不同材质的面料进行拼缝<br>5.1.3 能根据不同面料选择针迹、压脚    | 5.1.1 不同材质面料的机器拼缝方法<br>5.1.2 不同机器拼缝针迹的组合方法            |
|         | 5.2 机器贴缝 | 5.2.1 能按设计方案设计贴缝方式<br>5.2.2 能按设计方案选择针法，并进行机器贴缝<br>5.2.3 能进行棉、麻、丝、毛等不同材料的机器贴缝 | 5.2.1 不同材质面料的机器贴缝方法<br>5.2.2 不同机器贴缝方式的组合方法            |

续表

| 职业功能    | 工作内容       | 技能要求   | 相关知识要求  |
|---------|------------|--|---|
| 5. 机器拼布 | 5.3 机器压线   | 5.3.1 能按设计方案进行机器压线设计<br>5.3.2 能按设计方案选择线迹，并进行机器压线                                 | 5.3.1 机器压线的设计方法<br>5.3.2 不同机器压线线迹的组合方法                          |
| 6. 手工拼布 | 6.1 手工拼缝   | 6.1.1 能按设计方案设计拼缝方式<br>6.1.2 能进行棉、麻、丝、毛等不同材料的手工拼缝                                 | 6.1.1 手工拼缝方式与风格特征<br>6.1.2 不同手工拼缝针法的组合方法<br>6.1.3 不同材质面料的手工拼缝方法 |
|         | 6.2 手工贴缝   | 6.2.1 能按设计方案设计贴缝方式<br>6.2.2 能按设计方案选择针法，并进行手工贴缝<br>6.2.3 能进行棉、麻、丝、毛等不同材料的手工贴缝     | 6.2.1 不同材质面料的手工贴缝方法<br>6.2.2 不同手工贴缝方式的组合方法                      |
|         | 6.3 特殊工艺制作 | 6.3.1 能进行不少于两种折布类特殊工艺的制作<br>6.3.2 能进行不少于两种填充类特殊工艺的制作<br>6.3.3 能进行不少于两种装饰类特殊工艺的制作 | 6.3.1 折布类特殊工艺方法<br>6.3.2 填充类特殊工艺方法<br>6.3.3 装饰类特殊工艺方法           |

续表

| 职业功能     | 工作内容   | 技能要求  | 相关知识要求   |
|----------|--------|---|--|
| 7. 培训与指导 | 7.1 培训 | 7.1.1 能对本职业(工种)二级/技师及以下级别人员进行业务培训<br>7.1.2 能参与培训计划和教学大纲的制定<br>7.1.3 能参与培训材料的编写          | 7.1.1 培训计划的编制要求<br>7.1.2 教学大纲的编制要求<br>7.1.3 培训材料编写相关知识 |
|          | 7.2 指导 | 7.2.1 能对本职业(工种)二级/技师及以下级别人员进行实际操作技术指导、示范和系统讲解<br>7.2.2 能对本职业(工种)二级/技师及以下级别人员进行操作培训和业务考核 | 操作难点例证   |

#### 4. 权重表

##### 4.1 理论知识权重表

| 项目             |               | 技能等级          |         | 五级/<br>初级工<br>(%) |                             | 四级/<br>中级工<br>(%) |                             | 三级/<br>高级工<br>(%) |                             | 二级/<br>技师<br>(%) |                             | 一级/<br>高级技师<br>(%) |    |
|----------------|---------------|---------------|---------|-------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------------|------------------|-----------------------------|--------------------|----|
|                |               | 绒线<br>编织<br>工 | 拼布<br>工 | 绒线<br>编织<br>工     | 拼布<br>工                     | 绒线<br>编织<br>工     | 拼布<br>工                     | 绒线<br>编织<br>工     | 拼布<br>工                     | 绒线<br>编织<br>工    | 拼布<br>工                     |                    |    |
| 基本<br>要求       | 职业道德          | 5             | 5       | 5                 | 5                           | 5                 | 5                           | 5                 | 5                           | 5                | 5                           | 5                  | 5  |
|                | 基础知识          | 25            | 20      | 20                | 20                          | 15                | 15                          | 5                 | 10                          | 5                | 10                          | 5                  | 10 |
| 相关<br>知识<br>要求 | 织前准备          | 30            | —       | 25                | —                           | 20                | —                           | 15                | —                           | 10               | —                           | —                  | —  |
|                | 全成型电脑<br>横机操作 | 任<br>选<br>30  | —       | 任<br>选<br>35      | —                           | 任<br>选<br>40      | —                           | 35                | —                           | 30               | —                           | —                  | —  |
|                | 手工绒线<br>编织操作  | 一<br>项<br>30  | —       | 一<br>项<br>35      | —                           | 一<br>项<br>40      | —                           | —                 | —                           | —                | —                           | —                  | —  |
|                | 绒线编织<br>质量管理  | 10            | —       | 15                | —                           | 20                | —                           | 30                | —                           | 25               | —                           | —                  | —  |
|                | 缝前准备          | —             | 10      | —                 | 15                          | —                 | 25                          | —                 | —                           | —                | —                           | —                  | —  |
|                | 机器拼布①         | —             | 30      | —                 | 任<br>选<br>①<br>与<br>②<br>35 | —                 | 任<br>选<br>①<br>或<br>③<br>40 | —                 | 任<br>选<br>①<br>或<br>③<br>30 | —                | 任<br>选<br>①<br>或<br>③<br>30 | —                  | 30 |
|                | 机器拼布<br>质量管理② | —             | 10      | —                 | 10                          | —                 | —                           | —                 | —                           | —                | —                           | —                  | —  |
| 手工拼布③          | —             | 25            | —       | 或<br>③<br>45      | —                           | 40                | —                           | 30                | —                           | 30               | —                           | 30                 |    |

续表

| 项目             |             | 技能等级      |         | 五级/<br>初级工<br>(%) |         | 四级/<br>中级工<br>(%) |         | 三级/<br>高级工<br>(%) |         | 二级/<br>技师<br>(%) |         | 一级/<br>高级技师<br>(%) |    |
|----------------|-------------|-----------|---------|-------------------|---------|-------------------|---------|-------------------|---------|------------------|---------|--------------------|----|
|                |             | 绒线<br>编织工 | 拼布<br>工 | 绒线<br>编织工         | 拼布<br>工 | 绒线<br>编织工         | 拼布<br>工 | 绒线<br>编织工         | 拼布<br>工 | 绒线<br>编织工        | 拼布<br>工 |                    |    |
| 相关<br>知识<br>要求 | 背布及包边<br>缝合 | —         | —       | —                 | 15      | —                 | 15      | —                 | 20      | —                | —       | —                  | —  |
|                | 方案设计        | —         | —       | —                 | —       | —                 | —       | —                 | 20      | —                | —       | —                  | 30 |
|                | 培训与指导       | —         | —       | —                 | —       | —                 | —       | 10                | 15      | 25               | 25      | —                  | —  |
| 合计             |             | 100       |         | 100               |         | 100               |         | 100               |         | 100              |         | 100                |    |

### 4.2 技能要求权重表

| 技能等级 |               | 五级/<br>初级工<br>(%)     |             | 四级/<br>中级工<br>(%)     |                             | 三级/<br>高级工<br>(%)     |                             | 二级/<br>技师<br>(%)      |                             | 一级/<br>高级技师<br>(%)    |                             |
|------|---------------|-----------------------|-------------|-----------------------|-----------------------------|-----------------------|-----------------------------|-----------------------|-----------------------------|-----------------------|-----------------------------|
|      |               | 绒<br>线<br>编<br>织<br>工 | 拼<br>布<br>工 | 绒<br>线<br>编<br>织<br>工 | 拼<br>布<br>工                 | 绒<br>线<br>编<br>织<br>工 | 拼<br>布<br>工                 | 绒<br>线<br>编<br>织<br>工 | 拼<br>布<br>工                 | 绒<br>线<br>编<br>织<br>工 | 拼<br>布<br>工                 |
| 项目   | 织前准备          | 35                    | —           | 35                    | —                           | 30                    | —                           | 15                    | —                           | 10                    | —                           |
|      | 全成型电脑<br>横机操作 | 任<br>选<br>35          | —           | 任<br>选<br>40          | —                           | 任<br>选<br>45          | —                           | 40                    | —                           | 35                    | —                           |
|      | 手工绒线<br>编织操作  | 一<br>项<br>35          | —           | 一<br>项<br>40          | —                           | 一<br>项<br>45          | —                           | —                     | —                           | —                     | —                           |
|      | 绒线编织<br>质量管理  | 30                    | —           | 25                    | —                           | 25                    | —                           | 30                    | —                           | 25                    | —                           |
|      | 缝前准备          | —                     | 10          | —                     | 20                          | —                     | 30                          | —                     | —                           | —                     | —                           |
|      | 机器拼布①         | —                     | 35          | —                     | 任<br>选<br>①<br>35           | —                     | 任<br>选<br>①<br>45           | —                     | 任<br>选<br>①<br>45           | —                     | 任<br>选<br>①<br>50           |
|      | 机器拼布<br>质量管理② | —                     | 15          | —                     | 任<br>选<br>①<br>与<br>②<br>15 | —                     | 任<br>选<br>①<br>或<br>③<br>15 | —                     | 任<br>选<br>①<br>或<br>③<br>15 | —                     | 任<br>选<br>①<br>或<br>③<br>15 |
|      | 手工拼布③         | —                     | 40          | —                     | 或<br>③<br>50                | —                     | 45                          | —                     | 45                          | —                     | 50                          |
|      | 背布及包边<br>缝合   | —                     | —           | —                     | 30                          | —                     | 25                          | —                     | 20                          | —                     | —                           |
|      | 方案设计          | —                     | —           | —                     | —                           | —                     | —                           | —                     | 20                          | —                     | 30                          |
|      | 培训与指导         | —                     | —           | —                     | —                           | —                     | —                           | 15                    | 15                          | 30                    | 20                          |
|      | 合计            | 100                   |             | 100                   |                             | 100                   |                             | 100                   |                             | 100                   |                             |