

GZB

# 国家职业标准

职业（工种）编码：6-06-04-00-01

---

## 家具制作工 (木质家具制作工) (试行) (2026年版)

---

中华人民共和国人力资源和社会保障部 制定

家具制作工(木质家具制作工)(试行)(2026年版)  
JIAJU ZHIZUOGONG (MUZHI JIAJU ZHIZUOGONG)  
(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 千字

2026年 月第1版 2026年 月第1次印刷

统一书号:155167·746

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《家具制作工（木质家具制作工）国家职业标准（试行）（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、职业技能为核心”为指导思想，对家具制作工（木质家具制作工）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做了明确规定。

二、本《标准》依据有关规定将本职业（工种）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》起草单位有：赣州市人力资源和社会保障局、中国劳动和社会保障科学研究院、江西环境工程职业学院、江西财经大学艺术学院、南康家具研究开发有限公司、赣州市南康区立鼎家具有限公司、南康区城发家具产业智能制造有限公司。主要起草人有：张付花、刘军、刘军胜、谢庚福、吴玉明、陈玉杰、郑海涛、初帅、李蓉、钟全斌、杨瑞平、郭小华、柳献忠、马涛、廖云辉、黄响亮。

四、本《标准》审定人员有：郭洪武、曾斌、赵宁、汪义亚、周大勇、罗春辉、曹春森、刘建军、曹永宏、邱癸剑、杨剑、张小龙、张智栋、唐旭华。

五、本《标准》在制定过程中，得到人力资源社会保障部职业

职业（工种）编码：6-06-04-00-01

能力建设司的大力支持，得到中国就业培训技术指导中心葛恒双、王小兵，以及中国家具协会屠祺等同志的指导和帮助，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>起试行。

---

<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。

**家具制作工**  
**（木质家具制作工）**  
**国家职业标准**  
**（试行）**  
**（2026年版）**

**1. 职业概况**

**1.1 职业（工种）名称**

木质家具制作工

**1.2 职业（工种）编码**

6-06-04-00-01

**1.3 职业（工种）定义**

操作设备或使用工具，对木材进行锯、刨、铣、车、钻、磨等加工，制成木质家具零部件并进行装配的人员。

**1.4 职业（工种）技能等级**

本职业（工种）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、噪声，部分有粉尘。

**1.6 职业能力特征**

具有一般智力和表达、计算能力；有一定的空间感、形体知觉

职业（工种）编码：6-06-04-00-01

和色觉；手指和手臂灵活，动作协调。

### 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 120 标准学时，四级/中级工不少于 100 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 60 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相应条件的培训场所进行，室内配备必要的照明设备、网络环境、计算机（配备相应的软件系统）等设备；操作技能培训在配备相应的工具、专用设备、检测仪器、木质材料及辅料，符合检测要求的室内进行，室内通风条件良好、光线充足、安全设施完善。

## 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<sup>②</sup>或相关专业<sup>③</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

---

① 相关职业：手工木工、机械木工、木地板制造工、精细木工、家具设计师、木雕工、涂装工等，下同。

② 本专业：家具设计与制作、家具设计与制造、家具设计与工程、木业产品设计与制造、木工设备应用技术、木材加工技术、木材加工、林产品加工、林业与木工机械、家具艺术设计等，下同。

③ 相关专业：木材科学与工程、木材科学与技术、木材加工装备与信息化、机械工程、机械制造及其自动化、机械设计与制造及其自动化、机械设计与制造及其自动化、机床切削加工、数控技术、数控加工、多轴数控加工、机械工艺技术、智能制造技术应用、智能产品开发与应用、产品艺术设计、艺术设计、产品设计、设计艺术学等，下同。

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、考评人员和考生配比

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；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 90 min；操作技能考核时间：五级/初级工不少于 60 min，四级/中级工、三级/高级工不少 90 min，二级/技师、一级/高级技师不少于 120 min；综合评审时间不少于 20 min。

### 1.9.5 鉴定场所设备

理论知识考试在标准教室或计算机机房里进行；操作技能考核场所必须具有木质家具制造机械设备，如机械加工设备、涂装设备、包装设备，工具，检测、计量器具及设备附件。以上场所均应通风条件良好、光线充足、安全设施完善。

## 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，诚实守信。
- (2) 精益求精，勇于创新。
- (3) 谦虚谨慎，团结协作。
- (4) 爱护设备，文明操作。
- (5) 保护环境，安全生产。

### 2.2 基础知识

#### 2.2.1 专业基础知识

- (1) 识图与制图基础知识。
- (2) 计算机基础知识。
- (3) 公差与配合基础知识。
- (4) 测量与误差分析基础知识。
- (5) 木材的基础知识。
- (6) 木质复合材料基础知识。
- (7) 配件与辅料的基础知识。

#### 2.2.2 安全生产与环境保护知识

- (1) 劳动保护基础知识。
- (2) 设备安全操作规程。
- (3) 消防安全基础知识。
- (4) 急救与救援常识。
- (5) 安全用电基础知识。

（6）安全管理基础知识。

（7）环境保护基础知识。

### 2.2.3 质量管理知识

（1）质量管理的内容与特点。

（2）企业质量管理的目标。

（3）岗位质量管理的要求。

（4）岗位质量的保证措施与责任。

### 2.2.4 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）《中华人民共和国安全生产法》相关知识。

（4）《中华人民共和国消防法》相关知识。

（5）《中华人民共和国产品质量法》相关知识。

（6）《中华人民共和国环境保护法》相关知识。

（7）《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》相关知识。

（8）《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. 选材与备料	1.1 选材	1.1.1 能辨识木质家具树种和人造板材 1.1.2 能根据配料单选用符合规格要求的锯材和人造板材	1.1.1 常用木材的识别方法 1.1.2 锯材规格识别和选择的方法 1.1.3 木材常见缺陷识别方法 1.1.4 木材毛料领料注意事项
	1.2 备料	1.2.1 能操作横截设备横截毛料 1.2.2 能操作纵解设备完成毛料宽度、厚度纵解	1.2.1 横截设备基础操作规范和注意事项 1.2.2 规范截端要求 1.2.3 锯材裁边操作规范 1.2.4 锯材靠尺调节要点
2. 零部件加工	2.1 净料加工	2.1.1 能完成方料的定长、定宽、定厚加工 2.1.2 能完成板材的长度、宽度等加工	2.1.1 方料的定长、定宽、定厚的方法 2.1.2 板材的长度、宽度等加工方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 零部件加工	2.2 铣削、孔位加工	2.2.1 能辨识孔位的加工刀具 2.2.2 能识读孔位加工方案	2.2.1 孔位加工刀具的类型 2.2.2 孔位加工方案的内容
3. 产品修整与装饰	3.1 修整与打磨	3.1.1 能识别产品存在缺损、缝隙、榫头突出等缺陷 3.1.2 能按要求进行产品缝隙调整、去楞修整	3.1.1 产品修整加工的要点 3.1.2 打磨材料的类别 3.1.3 打磨设备的基本操作方法
	3.2 饰面与装饰	3.2.1 能按要求备齐装饰工具及材料 3.2.2 能按要求进行基面处理 3.2.3 能按要求安装装饰件	3.2.1 常用饰面识别方法 3.2.2 表面饰面基材处理操作规范
4. 工后管理	4.1 家具包装	4.1.1 能辨识包装材料 4.1.2 能按要求包装产品	4.1.1 产品包装材料的种类和特点 4.1.2 产品包装方法
	4.2 设备维护与故障排除	4.2.1 能对常用设备进行日常清洁、保养 4.2.2 能清点、归置常用工具设备	4.2.1 设备清洁、保养的要点 4.2.2 工具设备清点、归置方法

### 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. 选料与备料	1.1 选材	1.1.1 能识别锯材的天然缺陷、干燥缺陷和加工缺陷 1.1.2 能测算锯材材积和人造板材的用量	1.1.1 锯材识别、选择方法 1.1.2 锯材规格的选择方法 1.1.3 锯材质量选择和数量计算方法
	1.2 备料	1.2.1 能操作锯解设备对材料进行曲线锯解 1.2.2 能按模板在材料表面定位、划线并锯切	1.2.1 锯材靠尺调节规范 1.2.2 曲线零件套裁划线知识 1.2.3 细木工带锯安全操作规范 1.2.4 曲线零件毛料锯解加工规范 1.2.5 胶黏剂的选用方法
2. 零部件加工	2.1 净料加工	2.1.1 能选择基准面、基准边 2.1.2 能按要求完成基准面、基准边的刨削加工	2.1.1 基准面、基准边加工规范 2.1.2 零件刨削厚度的确认方法 2.1.3 木工刨床设备的调试方法 2.1.4 精截设备操作规范
	2.2 铣削、孔位加工	2.2.1 能按方案选用孔位加工刀具 2.2.2 能按方案完成孔位加工	2.2.1 排钻设备操作规范 2.2.2 孔位加工方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 产品修整与装饰	3.1 修整与打磨	3.1.1 能完成产品表面、棱线、型边打磨砂光 3.1.2 能修整、打磨产品的弧面、曲线等	3.1.1 产品修整加工操作规范 3.1.2 打磨材料的选择方法 3.1.3 打磨设备的选择方法
	3.2 饰面与装饰	3.2.1 能按要求裁剪和拼接表面装饰材料 3.2.2 能按要求使用施胶并贴合饰面	3.2.1 饰面材料剪裁、拼接要点 3.2.2 饰面胶黏剂涂胶规范 3.2.3 饰面胶压贴合操作规范
4. 工后管理	4.1 家具包装	4.1.1 能根据产品特性选用包装材料 4.1.2 能根据产品特性做好防撞、防潮等包装措施	4.1.1 产品包装材料的选择方法 4.1.2 产品包装方式的选择要点
	4.2 设备维护与故障排除	4.2.1 能对设备进行定期保养并填写设备保养日志 4.2.2 能识别常用工具、设备运行不畅、异响等常见故障	4.2.1 设备保养日志填写要点 4.2.2 工具设备常见故障的识别方法

### 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. 选材与备料	1.1 选材	1.1.1 能按工艺图选用锯材和人造板材 1.1.2 能根据部件特性选用锯材和人造板材	1.1.1 锯材质量的评估方法 1.1.2 锯材规格的选用方法 1.1.3 锯材质量的选用方法 1.1.4 特殊零件锯材材积知识
	1.2 备料	1.2.1 能根据加工要求调节设备和更换锯片（条） 1.2.2 能检验毛料加工质量 1.2.3 能按放样图制作异形件模板	1.2.1 精加工设备调节技术要求 1.2.2 锯片（条）更换技术要求 1.2.3 曲线零件毛料加工的技术要求 1.2.4 异形件模板的制作方法 1.2.5 胶黏剂的调配方法
2. 零部件加工	2.1 净料加工	2.1.1 能根据净料加工要求设定设备参数 2.1.2 能完成薄料、小料加工	2.1.1 净料加工设备参数设定规范 2.1.2 薄料加工操作规范 2.1.3 小料加工操作规范

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 零部件加工	2.2 铣削、孔位加工	<p>2.2.1 能选用铣削刀具并调试设备</p> <p>2.2.2 能完成榫头、榫眼、榫槽、型边的铣削加工</p> <p>2.2.3 能检验孔位加工精度</p>	<p>2.2.1 木工铣床调试启动技术要求</p> <p>2.2.2 榫头、榫眼、榫槽、型边的铣削加工技术要求</p> <p>2.2.3 家具连接件选择技术要求</p> <p>2.2.4 加工设备及工艺的选择方法</p> <p>2.2.5 孔眼设计知识</p>
3. 家具组装	3.1 部件组装	<p>3.1.1 能备齐部件组装所需的工具、材料、部件</p> <p>3.1.2 能按图纸进行部件组装</p>	<p>3.1.1 部件组装操作规范</p> <p>3.1.2 部件组装调整与检测技术要求</p>
	3.2 整体组装	<p>3.2.1 能备齐整体组装所需的工具、材料、部件</p> <p>3.2.2 能按图纸进行整体组装</p>	<p>3.2.1 整体组装操作规范</p> <p>3.2.2 整体组装调整与检测技术要求</p>
4. 产品修整与装饰	4.1 修整与打磨	<p>4.1.1 能对榫接合、活动部件等进行修整及打磨</p> <p>4.1.2 能对五金连接件、电路及各种配件进行调试</p>	<p>4.1.1 产品修整加工技术要求</p> <p>4.1.2 特殊工艺打磨材料选择方法</p> <p>4.1.3 特殊工艺打磨设备操作规范</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
4. 产品修整与装饰	4.2 饰面与装饰	4.2.1 能完成弧面、曲线等非常规基材表面处理 4.2.2 能根据贴面材料特性选用胶黏剂施胶	4.2.1 表面饰面基材处理技术要求 4.2.2 常用饰面材料选择方法 4.2.3 特殊工艺饰面材料剪裁、拼接操作规范 4.2.4 饰面胶黏剂的成分及特性
5. 工后管理	5.1 家具包装	5.1.1 能根据产品特性确定包装形式 5.1.2 检查产品包装质量	5.1.1 家具产品包装形式与材料选择方法 5.1.2 家具包装设计知识 5.1.3 家具包装操作规范
	5.2 设备维护与故障排除	5.2.1 能排查并解决设备常见故障 5.2.2 能更换设备易损件	5.2.1 设备保养维护知识 5.2.2 设备易损件更换技术要求

## 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. 选材与备料	1.1 选材	1.1.1 能按工艺图编写材料清单 1.1.2 能对锯材和人造板材进行排料	1.1.1 树材质量评估标准 1.1.2 锯材规格知识 1.1.3 技术文件编制方法 1.1.4 原辅材料用量核算方法 1.1.5 木料指接接长工艺
	1.2 备料	1.2.1 能按图纸放样 1.2.2 能编制毛料加工技术方案	1.2.1 图纸放样方法 1.2.2 毛料加工技术方案编制方法
2. 零部件加工	2.1 净料加工	2.1.1 能完成非直角基准边加工 2.1.2 能检验净料加工质量 2.1.3 能编制净料加工技术方案	2.1.1 非直角基准边加工技术要求 2.1.2 净料加工质量检验要点 2.1.3 净料加工技术方案编制方法
	2.2 铣削、孔位加工	2.2.1 能检验铣削加工质量 2.2.2 能编制铣削加工技术方案 2.2.3 能设计、优化孔位加工方案	2.2.1 铣削设备故障排查和解决方法 2.2.2 铣削加工实施规范 2.2.3 钻孔设备故障排查和解决方法 2.2.4 钻孔设计知识

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 家具组装	3.1 部件组装	3.1.1 能检验部件组装质量并调整 3.1.2 能绘制部件组装图	3.1.1 部件组装质量检验要点 3.1.2 部件组装图纸绘制方法
	3.2 整体组装	3.2.1 能检验整体组装质量并进行调整 3.2.2 能绘制整体装配图	3.2.1 整体组装质量检验要点 3.2.2 整体装配图绘制方法
4. 产品修整与装饰	4.1 修整与打磨	4.1.1 能检验产品修整、打磨质量 4.1.2 能编制产品修整、打磨方案 4.1.3 能对功能性五金进行调试	4.1.1 产品修整处理工艺要求 4.1.2 产品修整、打磨质量检验要点 4.1.3 产品修整、打磨方案编制方法
	4.2 饰面与装饰	4.2.1 能检验产品饰面与装饰质量 4.2.2 能编制产品饰面与装饰方案	4.2.1 产品装饰质量检验要点 4.2.2 产品装饰方案编制方法
5. 工后管理	5.1 家具质量检验	5.1.1 能检验产品的整体外观、尺寸 5.1.2 能检验产品活动部件的牢固度、稳定性等	5.1.1 家具产品外观质量检验标准 5.1.2 家具产品尺寸质量检验标准 5.1.3 家具产品活动部件质量检验标准 5.1.4 家具产品表面装饰质量检验标准

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
5. 工后管理	5.2 家具包装	5.2.1 能根据生产计划确定包装材料的样式和数量 5.2.2 能编制包装材料采购计划 5.2.3 能编制产品包装清单	5.2.1 包装材料的样式选择和数量测算技术 5.2.2 包装材料采购计划内容及编制方法 5.2.3 产品包装清单内容及编制方法
	5.3 设备维护与故障排除	5.3.1 能制定工具、设备的维护保养方案 5.3.2 能制定工具、设备运行不畅、异响等故障的解决方案	5.3.1 工具、设备的日常维护保养知识 5.3.2 工具、设备故障解决方案制定知识
6. 培训与指导	6.1 人员培训与指导	6.1.1 能对三级/高级工及以下级别人员进行培训 6.1.2 能对培训的实施进行控制	6.1.1 培训的类别和方法 6.1.2 培训的组织 and 实施方法 6.1.3 培训实施的控制方法
	6.2 专项培训计划的编制	6.2.1 能确定专项培训计划的培训内容 6.2.2 能编制专项培训计划	6.2.1 专项培训计划的主要内容 6.2.2 专项培训计划的编制方法

### 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. 选材与备料	1.1 选材	1.1.1 能制定选材方案 1.1.2 能核算材料成本	1.1.1 备料方案的制定方法和要求 1.1.2 核算材料成本的方法和要求
	1.2 备料	1.2.1 能完善并优化备料加工技术方案 1.2.2 能完善并优化毛料加工工艺流程	1.2.1 毛料加工技术文件审定要点 1.2.2 毛料加工工艺流程改进方法
2. 零部件加工	2.1 净料加工	2.1.1 能完成净料加工设备选型和工艺设计 2.1.2 能审定净料加工技术方案	2.1.1 净料加工设备选型标准 2.1.2 净料加工技术方案审定要点
	2.2 铣削、孔位加工	2.2.1 能完成铣削加工设备选型和工艺设计 2.2.2 能根据工艺要求设计铣削刀具 2.2.3 能审定铣削加工技术方案	2.2.1 铣削加工设备选型技术要求及工艺设计知识 2.2.2 铣削加工技术要求 2.2.3 五金连接件排孔设计知识
3. 家具组装	3.1 部件组装	3.1.1 能编制部件组装技术方案 3.1.2 能创新设计部件组装工艺	3.1.1 部件组装技术方案内容及编制方法 3.1.2 部件异常原因分析 3.1.3 部件组装工艺难题及解决办法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 家具组装	3.2 整体组装	3.2.1 能编制整体组装工艺技术文件 3.2.2 能创新设计组装辅助工具	3.2.1 整体组装工艺技术文件内容及编制方法 3.2.2 整体组装工艺技术难题及解决方法 3.2.3 组装辅助工具创新设计方法
4. 产品修整与装饰	4.1 修整与打磨	4.1.1 能完善优化产品修整、打磨方案 4.1.2 能完善优化五金、电路及各种配件调试方案	4.1.1 修整、打磨方案审定要点 4.1.2 修整处理工艺创新优化方法 4.1.3 修整、打磨工艺难题及解决办法
	4.2 饰面与装饰	4.2.1 能完善优化产品饰面与装饰技术方案 4.2.2 能创新优化产品饰面与装饰工艺	4.2.1 产品装饰方案审定要点 4.2.2 产品装饰工艺创新优化方法 4.2.3 产品装饰常见工艺难题及解决办法
5. 工后管理	5.1 家具质量检验	5.1.1 能编制家具产品检验技术文件 5.1.2 能创新优化家具产品检验方法	5.1.1 家具产品检验技术文件内容及编制方法 5.1.2 家具质量检验规范及疑难问题解决方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
5. 工后管理	5.2 家具包装	5.2.1 能审定包装材料采购计划 5.2.2 能创新优化产品包装工艺流程	5.2.1 包装材料规划管理知识 5.2.2 包装设计和用料测算知识 5.2.3 家具包装设计前沿技术方法
	5.3 设备维护与故障排除	5.3.1 能优化改进设备功能 5.3.2 能创新优化设备保养维护方法	5.3.1 设备功能优化改进要点 5.3.2 设备检查维护中的疑难问题及解决办法
6. 培训与指导	6.1 人员培训与指导	6.1.1 能对二级/技师及以下级别人员进行培训 6.1.2 能开展木质家具制作工教学工作	6.1.1 教学法的相关知识 6.1.2 教学氛围的营造方法 6.1.3 能力开发的方法
	6.2 培训效果评估	6.2.1 能选择培训效果评估的形式 6.2.2 能进行培训效果评估	6.2.1 培训效果评估的对象和内容 6.2.2 培训效果评估的形式 6.2.3 培训效果评估的程序 6.2.4 培训效果评估的方法

## 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	5	5
	基础知识	20	20	15	15	15	15	15
相关知识要求	选材与备料	25	25	20	15	15	15	15
	零部件加工	20	15	15	15	15	15	15
	家具组装	—	—	15	10	10	10	10
	产品修整与装饰	15	25	20	15	15	15	15
	工后管理	15	10	10	15	15	15	15
	培训与指导	—	—	—	10	10	10	10
合计		100	100	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	选材与备料	40	35	25	20	15
	零部件加工	25	20	15	15	10
	家具组装	—	—	20	15	15
	产品修整与 装饰	25	40	35	30	30
	工后管理	10	5	5	10	15
	培训与指导	—	—	—	10	15
合计		100	100	100	100	100