

GZB

国家职业标准

职业（工种）编码：6-09-03-17-007

民间工艺品制作工 (刀剑制作工)

(试行)

(2026 年版)

中华人民共和国人力资源和社会保障部 制定

民间工艺品制作工 (刀剑制作工) (试行) (2026 年版)
MINJIAN GONGYIPIN ZHIZUOGONG
(DAOJIAN 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 · 767

定价: 12.00 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《民间工艺品制作工（刀剑制作工）国家职业标准（试行）（2026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，遵循“职业活动为导向、职业能力为核心”的指导思想，对民间工艺品制作工（刀剑制作工）从业人员的职业活动内容进行规范细致描述，对各等级从业人员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》起草单位有：龙泉市人力资源和社会保障局、龙泉青瓷宝剑技师学院、龙泉市宝剑行业协会。主要起草人员有：吴利忠、曾国亮、张长友、叶宗龙、赖俊杰、周海斌、李望好、余斌、毛忠林。

四、本《标准》审定单位有：龙泉市人力资源和社会保障局、龙泉青瓷宝剑技师学院、龙泉市宝剑行业协会。主要审定人员有：孙瑞、游战洪、张覃轶、郑国荣、刘文涛、汤汝平、郑爱新、周康有、胡小军、周正武、查长伟、项伟剑、张成勇、陈颖慧。

五、本《标准》在制定过程中，得到中国就业培训技术指导中心李克、贾成千、张韶华，浙江省技能人才评价管理服务中心刘长春、陈彬斌、余洋等专家的悉心指导与大力支持，同时参考了龙泉宝剑厂、沈广隆剑铺、陈阿金剑铺、元源剑坊、龙泉市季字号宝剑

职业（工种）编码：6-09-03-17-007

厂等企业的实践经验，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^①起施行。

^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。

民间工艺品制作工（刀剑制作工）

国家职业标准

（试行）

（2026年版）

1. 职业概况

1.1 职业（工种）名称

民间工艺品制作工（刀剑制作工）

1.2 职业（工种）编码

6-09-03-17-007

1.3 职业（工种）定义

使用专用工具和设备，将金属等原材料制作成刀剑工艺品的人员。

1.4 职业（工种）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，高温、噪声、粉尘。

1.6 职业能力特征

具有一定的学习、语言表达和计算能力；空间、形体感强，色觉正常；手指、手臂灵活，动作协调性强。

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 210 标准学时，三级/高级工不少于 180 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 100 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、计算机机房或线上进行，操作技能培训在满足技能操作条件的场所进行。

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：铸造工、金属热处理工、装配钳工、漆器制作工、漆艺师、炼钢工、机修钳工、文物修复师、焊工、车工、铣工、磨工、下料工、冲压工、机械加工材料切割工、磨具制造工、工具钳工、金属炊具及器皿制作工、金属摆件制作工、贵金属首饰制作工、高炉炼铁工、炼钢浇铸工、铁合金火法冶炼工、金属轧制工、金属挤压工等，下同。

② 本专业或相关专业：铸造成型、锻造成型、机床切削加工（车工）、机床切削加工（铣工）、机床切削加工（磨工）、模具制造、模具设计、冷作钣金加工、金属热处理、计算机辅助设计与制造、木材加工、钢材轧制与表面处理、钢铁冶炼、有色金属冶炼、珠宝首饰设计与制作、工业设计、文物修复与保护、平面设计、刀剑工艺、钢铁冶炼技术、有色金属冶炼技术、金属压力加工、机械制造技术、机械加工技术、金属热加工、焊接技术应用、金属表面处理技术应用、增材制造技术应用、模具制造技术、工业产品质量检测技术、家具设计与制作、艺术设计与制作、首饰设计与制作、工艺品设计与制作、民族工艺品设计与制作、文物保护技术、有色金属智能冶金技术、材料工程技术、古建筑工程技术、机械设计与制造、数字化设计与制造技术、机械制造及自动化、材料成型及控制技术、现代铸造技术、现代锻压技术、工业材料表面处理技术、增材制造技术、模具设计与制造、特种加工技术、家具设计与制造、产品艺术设计、工艺美术品设计、首饰设计与工艺、民族传统技艺、机械设计制造及其自动化、材料成型及控制工程、机械工艺技术、增材制造工程、冶金工程、金属材料工程、复合材料成型工程、非物质文化遗产保护、文物保护与修复、产品设计、工艺美术、珠宝首饰设计与工艺等，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。《标准》中标注“★”的为涉及安全生产或操作的关键技能，如考生在操作技能考核中违反操作规程或未达到该技能要求，则操作技能考核成绩为不合格。

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，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 : 10，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；综合评审委员为不少于 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 120 min，四级/中级工不少于 150 min，三级/高级工不少于 180 min，二级/技师不少于 240 min，一级/高级技师不少于 300 min；综合评审时间不少于 20 min。

1.9.5 评价场所设备

理论知识考试在标准教室、计算机机房或线上进行；操作技能考核场所应按照不同等级考核项目设置操作工位，考场应具备照明、消防设施设备等，通风条件良好，光线充足，用电规范；综合评审在配备多媒体设备的室内或工作现场进行。

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）遵守法律，维护行规。
- （2）爱岗敬业，钻研技术。
- （3）规范操作，确保质量。
- （4）爱护设备，保护环境。
- （5）着装整洁，文明生产。
- （6）协作互助，保障安全。

2.2 基础知识

2.2.1 刀剑基本知识

- （1）刀剑文化基本知识。
- （2）刀剑工艺基本知识。
- （3）中国兵器简史。

2.2.2 刀剑制作基本知识

- （1）制图基本知识。
- （2）刀剑设备基本知识。
- （3）刀剑材料基本知识。
- （4）刀剑热处理基本知识。

2.2.3 安全文明生产与环境保护知识

- （1）现场文明生产要求。
- （2）安全操作与劳动保护知识。

（3）环境保护知识。

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）《中华人民共和国产品质量法》相关知识。
- （5）《中华人民共和国消防法》相关知识。
- （6）《管制刀具认定标准》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。

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. 刀剑身制作	1.1 工艺准备	1.1.1 能识读中等长度（450~800 mm）刀剑身图样 1.1.2 能解读中等长度刀剑身锻制的工艺规程	1.1.1 刀剑身图样的相关知识 1.1.2 刀剑身锻制工艺规程
	1.2 工具、设备准备	1.2.1 能识别铁砧、手锤等锻制常用工具 1.2.2 能使用木炭、焦炭对加热炉进行加热	1.2.1 热锻常用工具相关知识 1.2.2 燃料的相关知识
	1.3 刀剑身锻制及后处理	1.3.1 ★能根据中等长度刀剑身图样进行手工热锻 1.3.2 能根据中等长度刀剑身图样进行热锻温度控制 1.3.3 能根据中等长度刀剑身图样进行手工冷锻	1.3.1 手工热锻相关知识 1.3.2 热锻温度控制相关知识 1.3.3 手工冷锻相关知识
2. 刀剑装饰	2.1 木工装饰	2.1.1 能根据中等长度刀剑图样选择装饰木材 2.1.2 能根据中等长度刀剑图样对刀剑柄进行手工制作	2.1.1 刀剑装饰木材的相关知识 2.1.2 刀剑柄手工制作的相关知识

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 刀剑装饰	2.2 铜工装饰	2.2.1 能根据中等长度刀剑图样选择装饰铜料 2.2.2 能根据中等长度刀剑图样进行铜材落料	2.2.1 装饰铜料的相关知识 2.2.2 铜材落料知识
3. 刀剑组装、检验	3.1 组装	3.1.1 能识别刀剑装配工具 3.1.2 能识读刀剑装配图	3.1.1 刀剑装配工具的相关知识 3.1.2 刀剑装配图的相关知识
	3.2 检验	3.2.1 能根据图样要求对刀剑进行形状检验 3.2.2 能按技术要求检验外饰配件的尺寸及质量	3.2.1 一般刀剑的检验知识 3.2.2 刀剑装饰尺寸、质量检验的相关知识

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. 刀剑身制作	1.1 工艺准备	1.1.1 能识读刀剑图样 1.1.2 能制定刀剑身热锻的工艺方案	1.1.1 刀剑图样的相关知识 1.1.2 刀剑身锻制工艺流程
	1.2 工具、设备准备	1.2.1 能使用铁砧、手锤等专用工具 1.2.2 能按照刀剑身加工工艺要求使用铸刀剑炉进行刀剑身加热	1.2.1 热锻常用工具相关知识 1.2.2 热锻炉的相关知识
	1.3 刀剑身锻制及后处理	1.3.1 ★能使用刀剑炉对刀剑身进行手工锻制及温度控制 1.3.2 能使用铸刀剑炉对刀剑身进行热处理 1.3.3 能使用砂轮机、砂带机对刀剑身进行粗磨	1.3.1 刀剑锻制及温度控制相关知识 1.3.2 刀剑热处理相关知识 1.3.3 刀剑磨砺相关知识
2. 刀剑装饰	2.1 木工装饰	2.1.1 能根据刀剑图样选择装饰木材 2.1.2 能根据刀剑图样对刀剑鞘进行手工制作	2.1.1 刀剑装饰木材的相关知识 2.1.2 刀剑鞘手工制作的相关知识
	2.2 铜工装饰	2.2.1 能根据刀剑图样选择装饰铜料 2.2.2 能根据刀剑鞘进行鞘饰配作	2.2.1 装饰铜料的相关知识 2.2.2 鞘饰配作的相关知识

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 刀剑组装、检验	3.1 组装	3.1.1 能使用板牙对刀剑身进行螺纹加工 3.1.2 能根据刀剑图样对刀剑鞘、铜外饰进行组装	3.1.1 螺纹加工的相关知识 3.1.2 刀剑鞘与铜饰装配知识
	3.2 检验	3.2.1 能根据图样要求对刀剑身尺寸、形状进行检验 3.2.2 能根据刀剑图样对刀剑装饰的尺寸、位置及质量进行检验	3.2.1 刀剑身尺寸、形状检验的相关知识 3.2.2 刀剑装饰的尺寸、位置及质量检验的相关知识

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. 刀剑身制作	1.1 工艺准备	1.1.1 能绘制中等长度刀剑身图样 1.1.2 能制定中等长度刀剑制作的工艺方案	1.1.1 刀剑图样的相关知识 1.1.2 刀剑身制作工艺规程相关知识
	1.2 工具、设备准备	1.2.1 能根据刀剑设计方案对空气锤、高频炉、液压机及辅助设备进行调整 1.2.2 能根据刀剑设计方案使用空气锤、高频炉、液压机及辅助设备制作专用工具	1.2.1 空气锤、高频炉、液压机及辅助设备调试的相关知识 1.2.2 专用工具的相关知识
	1.3 刀剑身锻制及后处理	1.3.1 能使用专用工具对刀剑身进行手工镌刻 1.3.2 能使用铸刀剑炉对刀剑身、铜加热进行鍍铜 1.3.3 ★能使用砂轮机、砂带机、磨石等对刀剑身进行粗磨	1.3.1 手工镌刻的相关知识 1.3.2 鍍铜的相关知识 1.3.3 砂轮机、砂带机、磨石使用的相关知识
2. 刀剑装饰	2.1 木工装饰	2.1.1 能使用线锯、木工锉等对刀剑木饰进行成形制作 2.1.2 能使用砂纸、木蜡油等对刀剑木饰进行打磨、抛光	2.1.1 刀剑木饰成形制作的相关知识 2.1.2 刀剑木饰打磨、抛光的相关知识

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 刀剑装饰	2.2 铜工装饰	<p>2.2.1 能使用专用工具对刀剑铜饰进行冲花、成形</p> <p>2.2.2 能使用钎焊、气焊设备对刀剑铜饰进行焊接</p> <p>2.2.3 能使用砂带机、砂纸等对刀剑铜饰进行打磨、抛光</p>	<p>2.2.1 刀剑铜饰冲花、成形的相关知识</p> <p>2.2.2 刀剑铜饰焊接的相关知识</p> <p>2.2.3 刀剑铜饰打磨、抛光的相关知识</p>
3. 刀剑组装、检验	3.1 组装	<p>3.1.1 能使用铆接工具进行铜梁的铆接固定</p> <p>3.1.2 能根据刀剑图样对刀剑身、刀剑木饰、刀剑铜饰进行组装</p>	<p>3.1.1 装配基础知识</p> <p>3.1.2 刀剑装配的相关知识</p>
	3.2 检验	<p>3.2.1 能根据图样要求对刀剑身鍍铜、平整度、粗糙度等进行检验</p> <p>3.2.2 能根据刀剑图样对刀剑木饰、铜饰位置尺寸、焊接表面质量进行检验</p>	<p>3.2.1 刀剑身鍍铜、平整度、粗糙度等检验的相关知识</p> <p>3.2.2 刀剑木饰、铜饰位置尺寸、焊接表面质量的相关知识</p>

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. 刀剑身制作	1.1 读图、工艺准备	1.1.1 能绘制刀剑木饰、铜饰图样 1.1.2 能编制刀剑制作工艺图	1.1.1 绘图的相关知识 1.1.2 刀剑身制作工艺编制的步骤、内容、要领
	1.2 剑身锻制	1.2.1★能根据刀剑身纹理对钢材进行折叠锻打，制作花纹钢 1.2.2 能根据图样对花纹钢进行刀剑身锻制 1.2.3 能使用砂轮机、砂带机等对刀剑身进行粗磨	1.2.1 折叠锻打的相关知识 1.2.2 刀剑身锻制的相关知识 1.2.3 砂轮机、砂带机的相关知识
2. 刀剑装饰	2.1 木工装饰	2.1.1 能设计木工装饰图样 2.1.2 能编制木工装饰工序方案	2.1.1 刀剑木工装饰设计的相关知识 2.1.2 刀剑木工装饰工序方案的相关知识
	2.2 铜工装饰	2.2.1 能设计铜工装饰图 2.2.2 能编制铜工装饰工序方案	2.2.1 刀剑铜工装饰设计的相关知识 2.2.2 刀剑铜工装饰工序方案的相关知识

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 技术管理与培训指导	3.1 技术管理	3.1.1 能编制刀剑制作工艺流程 3.1.2 能编制刀剑制作主要工序作业指导书 3.1.3 能编制刀剑产品检验作业指导书	3.1.1 刀剑制作工艺流程编制方法 3.1.2 刀剑制作工序作业指导书的编制方法 3.1.3 刀剑产品检验作业的编制方法
	3.2 培训指导	3.2.1 能编制三级/高级工及以下级别人员的培训教材及课件 3.2.2 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	3.2.1 培训教材及课件的编制方法 3.2.2 培训教学的基本方法

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. 刀剑身制作	1.1 读图、工艺准备	1.1.1 能设计刀剑图样及制作工艺 1.1.2 能设计刀剑身材料的纹理并绘图	1.1.1 工艺方案的步骤、内容、要领的相关知识 1.1.2 刀剑纹理设计的相关知识
	1.2 剑身锻制	1.2.1 ★能使用花纹钢运用包钢、夹钢、嵌钢方法制作复合钢 1.2.2 能根据图样对复合钢进行刀剑身锻制 1.2.3 能使用砂轮机、砂带机等对刀剑身进行粗磨	1.2.1 包钢、夹钢、嵌钢的相关知识 1.2.2 复合钢锻制的相关知识 1.2.3 砂轮机、砂带机的相关知识
2. 刀剑装饰	2.1 木工装饰	2.1.1 能按照设计主题要求进行木工装饰设计 2.1.2 能按照设计主题编制实施方案	2.1.1 刀剑创意设计的相关知识 2.1.2 刀剑设计实施方案的相关知识
	2.2 铜工装饰	2.2.1 能按照设计主题要求进行铜工装饰设计 2.2.1 能根据设计主题编制实施方案	2.2.1 刀剑创意设计的相关知识 2.2.2 刀剑设计实施方案的相关知识

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 技术管理与培训	3.1 技术管理	3.1.1 能优化刀剑制作工艺流程 3.1.2 能优化刀剑制作主要工序的作业指导书 3.1.3 能优化刀剑产品检验作业指导书 3.1.4 能撰写事故分析报告	3.1.1 刀剑制作工艺流程审核内容及方法 3.1.2 刀剑制作工序作业指导书审核内容及方法 3.1.3 刀剑产品品质检验作业指导书审核内容及方法 3.1.4 事故分析报告撰写方法
	3.2 培训	3.2.1 能分析二级/技师及以下级别人员培训需求 3.2.2 能编制二级/技师及以下级别人员的培训计划和大纲 3.2.3 能对二级/技师及以下级别人员进行理论知识和操作技能培训 3.2.4 能评价技能培训效果	3.2.1 培训需求分析的方法 3.2.2 培训计划的编制方法 3.2.3 培训大纲的编制方法 3.2.4 技能培训效果评价方法

4. 比重表

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		25	25	20	15	15
相关知识要求	刀剑身制作		45	45	50	40	40
	刀剑装饰		20	20	20	20	20
	刀剑组装、 检验		5	5	5	—	—
	技术管理与 培训指导		—	—	—	20	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	刀剑身制作	55	55	60	55	50
	刀剑装饰	40	40	30	25	25
	刀剑组装、 检验	5	5	10	—	—
	技术管理与 培训指导	—	—	—	20	25
合计		100	100	100	100	100