

GZB

# 国家职业标准

职业编码：6-11-10-08

---

## 香精配制工

(2026年版)

---

中华人民共和国人力资源和社会保障部 制定

香精配制工 ( 2026 年版 )  
XIANGJING PEIZHIGONG ( 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 版 2026 年 月第 次印刷

统一书号: 155167 · 791

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《香精配制工国家职业标准（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、职业能力为核心”为指导思想，对香精配制工从业人员的职业活动内容进行了规范细致描述，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/高级工三个等级，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：中国香料香精化妆品工业协会、爱普香料集团股份有限公司、安徽华业香料合肥有限公司、波顿香料股份有限公司、广东铭康香精香料有限公司、广州百花香料股份有限公司、杭州安赛生物科技有限公司、山东天博食品配料有限公司、深圳昱朋科技有限公司和浙江绿晶生物科技股份有限公司。主要起草人员有：丁剑、黄彦宾、李秉业、李贵阳、刘青飞、马怀亮、王天义、叶之壮、钟巧霞、穆旻、刘华、王婷婷。

四、本《标准》主要审定单位有：中国就业培训技术指导中心（人力资源和社会保障部职业技能鉴定中心）、中国轻工业联合会轻工业职业能力评价中心、中国香料香精化妆品工业协会、北京工商大学、上海应用技术大学和上海香料研究所有限公司。主要审定人员有：陈海涛、易封萍、杨斌、何洛强、胡建良、王晓杰、张华、赵军侠、张灵芝、张天芬。

五、本《标准》在制定过程中，得到了中国就业培训技术指导中心（人力资源和社会保障部职业技能鉴定中心）、中国轻工业联合会、中国财贸轻纺烟草工会全国委员会等单位，以及张韶华、刘江毅、颜江瑛、杨曙光、庞黎鑫、雷尧、雷美良、隋铮铮、杨栋国、赵武等专家的指导和大力支持，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<sup>①</sup>起施行。

---

①

# 香精配制工 国家职业标准 (2026 版)

## 1. 职业概况

### 1.1 职业名称

香精配制工

### 1.2 职业编码

6-11-10-08

### 1.3 职业定义

操作称量、均质、搅拌、加热、喷雾、干燥等设备，将香料及辅料配制成日用、食用、烟用等香精的人员。

### 1.4 职业技能等级

本职业共设三个等级，分别为：五级/初级工、四级/中级工、三级/高级工。

### 1.5 职业环境条件

室内，常温。

### 1.6 职业能力特征

手臂、手指灵活，具有视觉、嗅觉分辨能力，对化学品无严重过敏反应。

职业编码：6-11-10-08

## 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 150 标准学时，四级/中级工、三级/高级工不少于 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相关专业中级及以上专业技术职务任职资格。

### 1.8.3 培训场所设备

理论知识培训在标准教室或通过线上平台进行。操作技能培训在具备必要设备、安全措施完善的场所进行。

## 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<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：

---

<sup>①</sup> 相关职业：调香师、香料制造工、化妆品配方师、化妆品制造工、食品工程技术人员、生物发酵工程技术人员、日用化工工程技术人员、饲料加工工、评茶师、烟草评吸师、烟叶调制员、调味品品评师、芳香保健师等，下同。

- (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>①</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毕业证书(含在读应届毕业生)。

### 1.9.2 评价方式

分为理论知识考试、操作技能考核。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实际操作等方式进行, 主要考核从业人员从事本职业应具备的技能水平。

理论知识考试、操作技能考核均实行百分制, 成绩皆达 60 分

---

<sup>①</sup> 本专业或相关专业: 香料香精技术与工程、化学、应用化学、化学生物学、分子科学与工程、化学工程与工艺、制药工程、化学工程与工业生物工程、精细化工、轻化工程、林产化工、食品科学与工程、合成生物学、烟草、药物化学及林产品加工、化工工艺、生物化工专业等, 下同。

职业编码：6-11-10-08

(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, 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 名考评员评分。

### 1.9.4 评价时长

理论知识考试时间不少于 90 min, 操作技能考核时间不少于 60 min。

### 1.9.5 评价场所设备

理论知识考试在标准教室或计算机教室进行。操作技能考核在具备必要设备、安全措施完善的场所进行。

## 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) 遵守职业道德，做好本职工作，严守工作机密。
- (2) 遵纪守法，严格遵守各项规章制度，恪尽职守。
- (3) 刻苦学习专业知识，努力钻研业务，不断提高工作效率和  
生产效率。

### 2.2 基础知识

#### 2.2.1 香料、香精基础知识

- (1) 酸碱反应的原理。
- (2) 固体原料的溶解方法。
- (3) 原料的储存知识。
- (4) 配制容器的管理和使用知识。
- (5) 感官评价方法。

#### 2.2.2 安全知识

- (1) 安全生产和消防知识。
- (2) 常用原料的安全特性及危害防范知识。
- (3) 常用原料的防火防爆知识。
- (4) 常见应急和个人救护知识。

#### 2.2.3 环保知识

- (1) “三废”常识。
- (2) “三废”治理设备使用知识。

职业编码：6-11-10-08

(3) “三废”治理方法和应急知识。

#### 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) 《中华人民共和国环境保护法》相关知识。

(3) 《中华人民共和国安全生产法》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. 配制前准备	1.1 原料识辨	1.1.1 能从色泽、状态、感官等方面辨别原料异常情况 1.1.2 能识读原料及中间品标签 1.1.3 能根据配方核对原料标签	1.1.1 主要原料的外观标准 1.1.2 标签的识读标准
	1.2 设备准备	1.2.1 能按所配制香精的要求清理场地 1.2.2 能检查香精生产设备是否清洁、无异味	1.2.1 清理香精生产场地的方法和要求 1.2.2 检查设备是否清洁、有无异味的方法
2. 配制	2.1 计量投料	2.1.1 能用计量器具称量所需要的原料 2.1.2 能按香精生产工艺要求的顺序加料	2.1.1 计量器具的使用方法 2.1.2 加料的工艺要求

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 配制	2.2 香精制作（2.2.1、2.2.2、2.2.3 任选其一，2.2.4、2.2.5 必选）	<p>2.2.1 能操作配料罐或反应釜调配液体或浆（膏）状香精</p> <p>2.2.2 能操作高速剪切搅拌机、均质机等设备生产乳化香精</p> <p>2.2.3 能操作喷雾干燥机、均质机、离心机、胶体磨等设备生产粉末香精</p> <p>2.2.4 能操控加热（制冷）设备达到设定温度</p> <p>2.2.5 能按工艺要求记录生产情况</p>	<p>2.2.1 生产设备的操作方法及仪器仪表的使用方法</p> <p>2.2.2 生产情况记录方法</p>
3. 设备清洗与废料处理	3.1 设备清洗与检查	<p>3.1.1 能按工艺要求选择适用的清洗剂对配制香精后的设备进行清洗</p> <p>3.1.2 能检查设备的清洗效果</p>	<p>3.1.1 清洗香精生产设备的方法</p> <p>3.1.2 检查香精生产设备洁净程度的方法</p>
	3.2 废液、固废处置	<p>3.2.1 能分类收集废液、固废</p> <p>3.2.2 能将废液、固废运送到厂内指定地点</p>	<p>3.2.1 废液、固废的收集方法</p> <p>3.2.2 废液、固废的运送和储存原则</p>

## 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. 配制前准备	1.1 原料识别	1.1.1 能识别原料标签中的安全信息 1.1.2 能通过嗅觉辨别主要原料香气的异常	1.1.1 危险标识分类 1.1.2 危险品的安全防范措施 1.1.3 主要原料香气的辨别
	1.2 设备准备	1.2.1 能按香精的生产要求清洗设备 1.2.2 能发现配制香精所用设备的异常情况	1.2.1 香精生产设备清洗的要求和方法 1.2.2 配制香精设备异常情况的检查方法
2. 配制	2.1 原料预处理	2.1.1 能运用加热、溶解方法预处理原料 2.1.2 能运用稀释方法预处理原料 2.1.3 能运用过滤方法预处理原料	2.1.1 加热、溶解预处理原料的方法 2.1.2 原料稀释方法 2.1.3 原料过滤方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 配制	2.2 香精制作（2.2.1、2.2.2、2.2.3 任选其一，2.2.4、2.2.5 必选）	<p>2.2.1 能发现操作配料罐或反应釜调配液体或浆（膏）状香精过程中的异常问题</p> <p>2.2.2 能发现操作高速剪切搅拌机、均质机等设备生产乳化香精过程中的异常问题</p> <p>2.2.3 能发现操作喷雾干燥机、均质机、离心机、胶体磨等设备生产粉末香精过程中的异常问题</p> <p>2.2.4 能发现操控加热（制冷）设备达到设定温度过程中的异常问题</p> <p>2.2.5 能发现生产情况记录中的问题</p>	<p>2.2.1 设备异常现象的识别方法</p> <p>2.2.2 工艺异常现象的识别方法</p> <p>2.2.3 生产情况记录的核查方法</p>
3. 设备保养与废料处理	3.1 设备保养	<p>3.1.1 能保养相应生产设备</p> <p>3.1.2 能保养仪器仪表</p>	<p>3.1.1 配制香精所用设备的保养方法</p> <p>3.1.2 仪器仪表的保养方法</p>
	3.2 废料处置	<p>3.2.1 能对废液、固废进行分类</p> <p>3.2.2 能根据废液、固废的性质选择包装</p>	<p>3.2.1 废液、固废的分类原则</p> <p>3.2.2 废液、固废的包装标准</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. 配制前准备	1.1 原料准备	<p>1.1.1 能对香精配方中的加料顺序提出优化建议</p> <p>1.1.2 能分析原料变色原因</p>	<p>1.1.1 香精配方和工艺标准</p> <p>1.1.2 原料变色的预防方法</p>
	1.2 设备准备	<p>1.2.1 能按照香精的生产要求选择相应的设备</p> <p>1.2.2 能检查配制香精所用设备的压力、搅拌速度等参数是否符合使用要求</p> <p>1.2.3 能对设备和工艺的适配性提出改进建议</p>	<p>1.2.1 香精生产设备的选用原则</p> <p>1.2.2 检查配制香精所用设备的压力、搅拌速度等参数的方法</p> <p>1.2.3 设备和工艺的适配性原则</p>
2. 配制	2.1 香精制作（2.1.1、2.1.2、2.1.3 任选其一，2.1.4、2.1.5 必选）	<p>2.1.1 能提出操作配料罐或反应釜调配液体或浆（膏）状香精过程中异常问题的解决方案</p> <p>2.1.2 能提出操作高速剪切搅拌机、均质机等设备生产乳化香精过程中异常问题的解决方案</p>	<p>2.1.1 设备异常现象的应急处理方法</p> <p>2.1.2 工艺异常现象的应急处理方法</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 配制	2.1 香精制作（2.1.1、2.1.2、2.1.3 任选其一，2.1.4、2.1.5 必选）	<p>2.1.3 能提出操作喷雾干燥机、均质机、离心机、胶体磨等设备生产粉末香精过程中异常问题的解决方案</p> <p>2.1.4 能提出操控加热（制冷）设备达到设定温度过程中异常问题的解决方案</p> <p>2.1.5 能提出生产情况记录中问题的解决方案</p>	2.1.3 生产情况记录异常的处理方法
2. 配制	2.2 过程控制	<p>2.2.1 能发现生产过程中的产品分层、浑浊、粒度分布不均等异常现象，提出处理建议</p> <p>2.2.2 能自查操作过程与作业指导书的相符性</p>	<p>2.2.1 产品分层、浑浊、粒度分布不均等异常的处理方法</p> <p>2.2.2 作业指导书的基本内容</p> <p>2.2.3 操作过程的自查方法</p>
3. 不合格品的分析与处理	3.1 不合格品的原因分析	<p>3.1.1 能根据生产记录分析产生不合格品的原因</p> <p>3.1.2 能根据检验报告分析产生不合格品的原因</p>	<p>3.1.1 不合格品产生原因的分析方法</p> <p>3.1.2 检验报告的识读方法</p>
	3.2 不合格品的处理	<p>3.2.1 能提出不合格产品的纠正措施</p> <p>3.2.2 能提出预防不合格品产生的措施</p>	<p>3.2.1 不合格品的纠正措施</p> <p>3.2.2 预防不合格产品的方法</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
4. 培训与指导	4.1 培训	4.1.1 能进行理论培训 4.1.2 能编写培训讲义	4.1.1 理论培训的知识 和要求 4.1.2 培训讲义的编写 方法
	4.2 指导	4.2.1 能进行现场演示 4.2.2 能进行技能指导	4.2.1 案例教学法 4.2.2 技能指导的知识 和方法

职业编码：6-11-10-08

#### 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 (%)
基本要求	职业道德		5	5	5
	基础知识		25	15	5
相关知识要求	配制前准备		25	30	30
	配制		25	35	40
	设备清洗与废料处理		20	—	—
	设备保养与废料处理		—	15	—
	不合格品的分析与处理		—	—	10
	培训与指导		—	—	10
合计			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 (%)
技能要求	配制前准备		40	30	10
	配制		35	40	50
	设备清洗与废料处理		25	—	—
	设备保养与废料处理		—	30	—
	不合格品的分析与处理		—	—	30
	培训与指导		—	—	10
合计			100	100	100