

GZB

国家职业标准

职业编码：6-19-01-07

眼镜架制作工

（试行）

（2026年版）

中华人民共和国人力资源和社会保障部 制定

眼镜架制作工 (2026年版)
YANJINGJIA ZHIZUOGONG (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: 155167·774

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《眼镜架制作工国家职业标准（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、职业技能为核心”为指导思想，对眼镜架制作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、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：温州市瓯海区人民政府、温州市人力资源和社会保障局、浙江工贸职业技术学院、温州市瓯海职业中专集团学校、浙江通达光学有限公司、浙江亨达光学有限公司、巨龙光学（福建）有限公司、温州市朗盛光学有限公司、国家眼镜玻璃搪瓷制品质量检验检测中心。主要起草人有：易际磐、沈银焱、陈超超、孙环宝、吴郭华、许海州、王俊峰、魏恒杰、何赤欢、张建、岳丕慨。

四、本《标准》主要审定单位有：中国眼镜协会、浙江省计量科学研究院、温州市瓯海区眼镜行业协会、温州市瓯海眼镜有限公司、江苏镇江万新眼镜有限公司、诚意光学（厦门）有限公司、深圳市斯伟达眼镜有限公司、温州市八达光学有限公司、鹰潭万成光学科技有限公司、温州市蔚蓝眼镜有限公司、温州柏康眼镜制造有限公司、盈昌集团有限公司、广东东莞茶山劭诚眼镜厂、厦门雅瑞

职业编码：6-19-01-07

实业有限公司、江苏奢洛瓦眼镜有限公司、台州市镜星眼镜有限公司。主要审定人员有：张俊平、浦永祥、王文兴、蔡向波、马晓晖、康颖、施泽友、李玉金、高晓建、蔡其珍、刘明、严诣峰、卢爱敏、林佳禄、芮道君、钟礼民、张灵芝。

五、本《标准》在制定过程中，得到人力资源和社会保障部职业技能鉴定中心贾成千、张韶华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^①起施行。

^①2026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。

眼镜架制作工 国家职业标准 (2026年版)

1. 职业概况

1.1 职业名称

眼镜架制作工

1.2 职业编码

6-19-01-07

1.3 职业定义

操作眼镜架制作设备，制作、加工镜框、镜腿，装配铰链、鼻托及腿套，并组装成眼镜架的人员。

1.4 职业技能等级

本职业共设五个等级，分别是：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

具有一般智力、表达能力、计算能力，色觉正常，手指灵活且动作协调。

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 80 标准学时，二级/技师、高级技师各不少于 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满 2 年。

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，室内卫生、光线、通风条件良好；操作技能培训在眼镜架生产线或眼镜架样品制作车间进行，场内具备捋线机、油压机、冲压机、激光切割机、高频钎焊机、激光焊接机、抛光机、板材花式机、镜腿插针机、钉铰机、锣切机、割片机、移印机、激光打标机等眼镜架制作设备。

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）。

① 相关职业：眼镜定配工、金属摆件制作工、贵金属首饰制作工、模具工、日用五金制品制作工、焊接设备装配调试工、质检员等，下同。

② 本专业或相关专业：机械设计与制造、数字化设计与制造技术、机械制造技术、机械电子工程技术、智能制造工程技术、工业工程技术、机械装备制造技术、智能制造装备技术、机电一体化技术、工业机器人技术、计算机应用技术、焊接技术应用、金属表面处理技术应用、眼视光技术、工业设计、产品设计、艺术设计、工艺美术品设计、时尚品设计等，下同。

(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（含）以上者为合格。二级/技师和一级/高级技师还需进行综合评审，采用审阅申报材料、答辩等方式进行。

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（其中，采用机考方式的一般不低于 1 : 30），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 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，操作技能考核不少于 180 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或计算机机房进行；操作技能考核在眼镜架生产线或眼镜架样品制作车间进行。操作技能考核应根据不同等级的需要，备有捋线机、油压机、冲压机、激光切割机、高频钎焊机、激光焊接机、抛光机、板材花式机、镜腿插针机、钉铰机、铰切机、割片机、移印机、激光打标机等设备及活动扳手、内六角扳手、尖嘴钳、老虎钳、游标卡尺、角度尺、倾角板、平衡板等调机工具和检验检测工具。

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) 遵纪守法，敬业爱岗。
- (2) 文明礼貌，热情待客。
- (3) 刻苦学习，勤奋钻研。
- (4) 谦虚谨慎，团结协作。
- (5) 工匠精神，勇于创新。

2.2 基础知识

2.2.1 眼镜架结构知识

- (1) 眼镜架结构名词和术语。
- (2) 眼镜架结构分析知识。
- (3) 眼镜架佩戴安全与舒适度知识。
- (4) 眼镜架的尺寸参数概念。

2.2.2 眼镜架加工工艺知识

- (1) 眼镜架加工工艺流程。
- (2) 眼镜架加工设备工作原理。
- (3) 眼镜架加工设备操作规范。

2.2.3 眼镜架材料知识

- (1) 眼镜架材料概述。
- (2) 金属眼镜架材料性能知识。
- (3) 非金属眼镜架材料性能知识。

- (4) 常用眼镜架镜片材料性能知识。
- (5) 金属眼镜架焊接及表面处理辅料性能知识。

2.2.4 安全与环保基础知识

- (1) 安全生产常识。
- (2) 事故预防与控制常识。
- (3) 安全用电常识。
- (4) 消防应急常识。
- (5) 环境保护常识。

2.2.5 相关法律、法规知识

- (1) 《中华人民共和国劳动法》相关知识。
- (2) 《中华人民共和国职业教育法》相关知识。
- (3) 《中华人民共和国计量法》相关知识。
- (4) 《中华人民共和国消费者权益保护法》相关知识。
- (5) 《中华人民共和国环境保护法》相关知识。
- (6) 《中华人民共和国安全生产法》相关知识。
- (7) 《中华人民共和国产品质量法》相关知识。
- (8) 《中华人民共和国标准化法》相关知识。
- (9) 《眼镜架通用要求和试验方法》(GB/T 14214—2019) 相关知识。
- (10) 《眼镜产品零配件》(QB/T 4732—2014) 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. 制作准备	1.1 查看资料	1.1.1 能按照零件图识别出对应的眼镜架零部件 1.1.2 能识读眼镜架零件图中的零件长度、宽度、厚度等尺寸参数	1.1.1 眼镜架零部件的名称 1.1.2 眼镜架零件图中尺寸参数的识读方法
	1.2 备料	1.2.1 能识别出白铜、高镍白铜、不锈钢、纯钛及钛合金等常用金属眼镜架材料 1.2.2 能按订单要求选择金属眼镜架零部件制作用料 1.2.3 能识别板材的全色料、皮子料、花料 1.2.4 能按订单要求选择板材眼镜架零部件制作用料	1.2.1 白铜、高镍白铜、不锈钢、纯钛及钛合金等材料特性 1.2.2 金属眼镜架零部件制作用料的选择方法 1.2.3 板材眼镜架的材料特性 1.2.4 板材眼镜架零部件制作用料选择方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
1. 制作准备	1.3 选择设备	<p>1.3.1 能识别油压机、冲床、镟切机、打弯机、高频钎焊机、抛光机、滚桶、板材开料机、拼料机、镜腿插针机、弯圈机等常用眼镜制作设备</p> <p>1.3.2 能识别游标卡尺、角度尺、倾角板、平衡板、量筒等眼镜架检验检测工具</p>	<p>1.3.1 常用眼镜架制作设备的外形特征</p> <p>1.3.2 眼镜架检验检测工具外形特征</p>
2. 镜架制作 ^①	2.1 零部件制作	<p>2.1.1 能使用油压机、冲床等设备进行眼镜架零部件粗坯冲压</p> <p>2.1.2 能使用镟切机、打弯机等设备对眼镜架零部件进行镟切、打弯</p> <p>2.1.3 能使用锉刀、刀片等工具对眼镜架零部件粗坯表面毛刺或棱角进行手工刮削处理</p>	<p>2.1.1 眼镜架零部件粗坯的冲压方法</p> <p>2.1.2 眼镜架零部件的镟切、打弯方法</p> <p>2.1.3 手工刮削眼镜架零部件粗坯表面毛刺或棱角的操作方法</p>
	2.2 半成品制作	2.2.1 能使用高频钎焊机、碰焊机及调试好的夹具焊接夹口、丝筒、铰链、烟斗等眼镜架的零部件	2.2.1 高频钎焊机、碰焊机的安全操作规范及夹口、丝筒、铰链、烟斗等眼镜架零部件的焊接操作要点

① 职业功能“2. 镜架制作”根据岗位需要从四项工作内容中选考任意二项。

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 镜架制作 ^①	2.2 半成品制作	2.2.2 能使用已调试好的拼料机或用手工方法拼接板材眼镜架零件坯料	2.2.2 板材拼料机的安全操作规范及手工拼料操作要点
	2.3 表面处理	2.3.1 能使用尖嘴钳、扳手等工具装拆滚桶挂具及完成眼镜架上、下挂 2.3.2 能使用抛光机对眼镜架配件表面进行手工打磨、抛光处理	2.3.1 滚桶挂具装拆及眼镜架上、下挂操作方法 2.3.2 眼镜架配件表面打磨、抛光方法
	2.4 成品制作	2.4.1 能使用螺丝刀、尖嘴钳等工具装配成品眼镜架的托叶、脚套、镜腿、配饰 2.4.2 能使用弯脚设备或模具按图纸要求打弯镜腿 2.4.3 能装配全框光学眼镜架定型片	2.4.1 托叶、脚套、镜腿、配饰的装配方法 2.4.2 弯脚机的安全操作及眼镜架镜腿打弯方法 2.4.3 全框光学眼镜架定型片的装配方法
3. 品质控制	3.1 来料品质检验	3.1.1 能目视检验出眼镜架零部件表面常见的坑点、麻点等质量缺陷 3.1.2 能使用游标卡尺测量眼镜架零部件长度、宽度、厚度等参数尺寸	3.1.1 眼镜架零部件表面坑点、麻点等质量缺陷的目视检验方法 3.1.2 游标卡尺的使用方法

① 职业功能“2. 镜架制作”根据岗位需要从四项工作内容中选考任意二项。

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 品质控制	3.2 制程品质检验	3.2.1 能使用卡尺，对照图纸检验镜片、托叶、脚套等规格、形状、尺寸是否符合要求 3.2.2 能目视检验半成品眼镜架表面披锋、划伤、花纹缺损等质量缺陷	3.2.1 镜片、托叶、脚套等规格、形状、尺寸的检验方法 3.2.2 半成品眼镜架表面披锋、划伤、花纹缺损等质量缺陷的检验方法
	3.3 成品品质检验	3.3.1 能使用游标卡尺、角度尺、半径规等量具对成品眼镜架的中梁、镜腿、铰链、镜片、托叶、脚套等装配尺寸进行检测 3.3.2 能对照样板检验成品眼镜架的印字、打标、包装等质量缺陷	3.3.1 角度尺、半径规等量具的使用方法 3.3.2 成品眼镜架印字、打标、包装等质量检验方法和质量要求

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. 制作准备	1.1 查看资料	<p>1.1.1 能从眼镜架结构图中找出眼镜架各装配尺寸及架形参数</p> <p>1.1.2 能识别眼镜架零件图中零件的外形结构</p>	<p>1.1.1 眼镜架结构图中装配尺寸及架形参数的标注方法</p> <p>1.1.2 三视图的投影原理及眼镜架零件外形的视图表达方法</p>
	1.2 备料	<p>1.2.1 能通过镜片外观形状、尺寸、颜色识别出定型片、老花片、太阳片，并按订单要求选择眼镜架成品制作用料</p> <p>1.2.2 能使用游标卡尺、角度尺、半径规测量出眼镜架标准零部件的规格，并按订单要求选择眼镜架制作所需的标准件</p>	<p>1.2.1 常用定型片、老花片、太阳片的区分方法</p> <p>1.2.2 眼镜架标准零部件规格的测量方法</p>
	1.3 选择设备	<p>1.3.1 能识别激光切割机、自动绕圈机、激光焊接机、自动焊接机、板材开料机、板材花式机、板材拼料机、板材钉铰机等数控眼镜架制作设备</p>	<p>1.3.1 激光切割机、自动绕圈机、激光焊接机、自动焊接机、板材开料机、板材拼料机、板材钉铰机等常用数控眼镜架制作设备的外形结构特征和工作原理</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
1. 制作准备	1.3 选择设备	1.3.2 能识别镜片抗冲击试验仪、铰链抗疲劳试验仪、板材阻燃试验仪等眼镜架材料性能检验检测设备	1.3.2 镜片抗冲击试验仪、铰链抗疲劳试验仪、板材阻燃试验仪等眼镜架材料性能检验检测设备外形结构特征及工作原理
2. 镜架制作 ^①	2.1 零部件制作	2.1.1 能使用激光切割机、冲床、板材开料机对眼镜架零部件原材料进行开料 2.1.2 能使用板材镜腿插针机对板材镜腿、脚套打插针	2.1.1 激光切割机、冲床、板材开料机的开料方法及注意事项 2.1.2 板材镜腿、脚套打插针的方法及操作要点
	2.2 半成品制作	2.2.1 能根据眼镜架材料选择焊膏、焊线等金属眼镜架焊接辅料 2.2.2 能使用高频钎焊机及焊接夹具，焊接金属眼镜架的中梁及桩头 2.2.3 能使用弯圈机打弯板材镜框 2.2.4 能使用钉铰机对板材镜框进行钉铰	2.2.1 金属眼镜架焊接辅料性能和选择方法 2.2.2 金属眼镜架中梁、桩头的焊接方法及焊接操作要点 2.2.3 板材镜框的打弯方法及操作要点 2.2.4 板材镜框的钉铰方法及操作要点

① 职业功能“2. 镜架制作”根据岗位需要从四项工作内容中选考任意二项。

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 镜架制作 ^①	2.3 表面处理	<p>2.3.1 能根据眼镜架零部件结构及材料选择眼镜架配件打磨、抛光使用的辅料</p> <p>2.3.2 能使用抛光机打磨及抛光眼镜架表面</p>	<p>2.3.1 眼镜架配件打磨、抛光所用的辅料性能和选择方法</p> <p>2.3.2 眼镜架表面打磨、抛光的方法及操作要点</p>
	2.4 成品制作	<p>2.4.1 能使用割片机割制眼镜架定型片</p> <p>2.4.2 能使用移印机在眼镜架上印字</p> <p>2.4.3 能使用螺丝刀、套筒、尖嘴钳等工具装配半框眼镜架镜片</p>	<p>2.4.1 眼镜架定型片的割片方法及操作要点</p> <p>2.4.2 眼镜架的印字方法及操作要点</p> <p>2.4.3 半框眼镜架镜片的装配方法及操作要点</p>
3. 品质控制	3.1 来料品质检验	<p>3.1.1 能目视检验出眼镜架零部件表面光洁度低、花纹不清晰等质量缺陷</p> <p>3.1.2 能使用铰链抗疲劳试验仪测试铰链的耐用度</p> <p>3.1.3 能使用镜片抗冲击试验仪测试镜片的抗冲击性能</p>	<p>3.1.1 眼镜架零部件表面质量目视检验方法和质量要求</p> <p>3.1.2 铰链耐用度的测试方法和抗疲劳试验的操作要点</p> <p>3.1.3 镜片抗冲击性能的测试方法和抗冲击试验仪的操作要点</p>

① 职业功能“2. 镜架制作”根据岗位需要从四项工作内容中选考任意二项。

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 品质控制	3.2 制程品质检验	<p>3.2.1 能使用镜圈弯度模、平衡板、角度尺等检测眼镜架的镜圈弯度、中梁高度、烟斗高度、桩头高度和前倾角度</p> <p>3.2.2 能目视检验眼镜架表面抛光光洁度质量</p>	<p>3.2.1 弯度模、平衡板、角度尺等量具的使用及眼镜架镜圈弯度、中梁高度、烟斗高度、桩头高度和前倾角度等参数的测量方法</p> <p>3.2.2 眼镜架表面抛光光洁度质量的目视检验方法</p>
	3.3 成品品质检验	<p>3.3.1 能使用游标卡尺、镜弯测量表、弧度板、倾角板等测量眼镜架成品的架宽、镜圈尺寸、中梁尺寸、镜腿尺寸、镜架弯度及镜架前倾角度等参数</p> <p>3.3.2 能使用板材阻燃试验仪测试板材耐燃性</p>	<p>3.3.1 眼镜架成品的架宽、镜圈尺寸、中梁尺寸、镜腿尺寸、镜架弯度及镜架前倾角度等参数的测量方法</p> <p>3.3.2 板材耐燃性的测试方法和板材阻燃试验仪的操作要点</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. 制作准备	1.1 查看资料	1.1.1 能识读眼镜结构图中的装配结构及装配尺寸 1.1.2 能核对订单及工程资料内容与眼镜架制作所选用料是否一致	1.1.1 眼镜结构图中装配结构及装配尺寸的标注方法 1.1.2 订单及工程资料内容核对步骤和方法
	1.2 备料	1.2.1 能根据眼镜架零部件外形、结构和尺寸选定零件粗坯制作所用原材料规格 1.2.2 能根据眼镜架零部件外形、结构、尺寸，对板状原料进行粗坯开料排版，并计算出单件零件用料量	1.2.1 眼镜架零部件制作工艺 1.2.2 板状原料开料排版及用料计算方法
	1.3 选择设备	1.3.1 能根据眼镜架制作工序选择量产工装 1.3.2 能根据眼镜架质量检验项目选择眼镜架拉力测试机、眼镜架变形测试机、材料成分光谱分析仪、读圈机、盐雾测试机等眼镜架质量检验检测设备和仪器	1.3.1 眼镜架量产工装的工作原理和作用 1.3.2 拉力测试机、变形测试机、材料成分光谱分析仪、读圈机、盐雾测试机等眼镜架质量检验检测设备和仪器的工作原理及作用

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 镜架制作	2.1 零部件制作	<p>2.1.1 能使用扳手、老虎钳、螺丝刀、专用工具及游标卡尺、角度尺、半径规等量具，调校眼镜架零部件锣切加工量产设备</p> <p>2.1.2 能使用扳手、老虎钳、螺丝刀、专用工具及游标卡尺、角度尺、半径规等量具，调校眼镜架零部件打弯加工量产设备</p> <p>2.1.3 能使用扳手、老虎钳、螺丝刀、专用工具及游标卡尺、角度尺、半径规等量具，调校板材镜腿打插针量产设备</p>	<p>2.1.1 锣切机的工作原理及调校方法</p> <p>2.1.2 打弯机的工作原理及调校方法</p> <p>2.1.3 板材镜腿打插针机的工作原理及调校方法</p>
	2.2 半成品制作	<p>2.2.1 能使用扳手、老虎钳、螺丝刀、专用工具及游标卡尺、角度尺、半径规等量具，调校眼镜架半成品制作量产设备</p> <p>2.2.2 能使用尖嘴钳、镊子、锉刀、刮刀等工具及量产设备，返修半成品眼镜架量产中出现的不良半成品</p>	<p>2.2.1 高频钎焊机、激光焊接机、钛焊机、板材花式机等眼镜架半成品制作设备的工作原理及调校方法</p> <p>2.2.2 不良半成品返修工艺</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 镜架制作	2.3 表面处理	<p>2.3.1 能根据眼镜架材质及订单颜色和品质要求, 选择表面打磨、滚光、抛光所用辅料</p> <p>2.3.2 能使用抛光机打磨和抛光眼镜架表面</p>	<p>2.3.1 打磨、滚光、抛光所用辅料性能及选择方法</p> <p>2.3.2 眼镜架表面打磨和抛光的方法及操作要点</p>
	2.4 成品制作	<p>2.4.1 能使用扳手、老虎钳、螺丝刀、专用工具及游标卡尺、角度尺、半径规等量具, 调校割片机、移印机、弯脚机等成品制作量产设备</p> <p>2.4.2 能使用螺丝刀、套筒、尖嘴钳等工具, 装配无框眼镜架镜片</p> <p>2.4.3 能使用平口钳、尖嘴钳、弯圈钳等校架工具及校架板、平衡板、量筒等测量工具, 调校成品眼镜架</p>	<p>2.4.1 割片机、移印机、弯脚机等成品制作量产设备的工作原理及调校方法</p> <p>2.4.2 无框眼镜架镜片装配方法及操作要点</p> <p>2.4.3 成品眼镜架调校方法及操作要点</p>
3. 品质控制	3.1 来料品质检验	<p>3.1.1 能校核眼镜架来料零件图中各尺寸参数设计的工艺合理性</p> <p>3.1.2 能对眼镜架零部件量产质量作首件质量确认</p>	<p>3.1.1 眼镜架零部件加工工艺及零部件图中参数的校核方法</p> <p>3.1.2 眼镜架零部件首件质量确认流程及方法</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 品质控制	3.2 制程品质检验	3.2.1 能对眼镜架半成品量产质量作首件质量确认 3.2.2 能根据成品镜架颜色对全架抛光量产作首件质量确认	3.2.1 眼镜架半成品首件质量确认流程及方法 3.2.2 眼镜架表面抛光首件质量确认流程及方法
	3.3 成品品质检验	3.3.1 能对成品眼镜架的量产终检作首件质量确认 3.3.2 能根据实际质量检验结果填写质量检验报告	3.3.1 成品眼镜架首件质量确认流程及方法 3.3.2 质量检验报告撰写及办公软件应用方法

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. 制作准备	1.1 工程资料校核	1.1.1 能校对生产单内容 1.1.2 能校对眼镜工程图	1.1.1 生产单校对内容及方法 1.1.2 眼镜工程图校对内容及方法
	1.2 工艺流程制定	1.2.1 能编制眼镜架量产工艺流程 1.2.2 能对眼镜架量产制作主要工序进行工序质量测试	1.2.1 眼镜架量产制作工艺内容及其编制方法 1.2.2 眼镜架制作工序质量测试内容及方法
2. 镜架制作	2.1 零部件制作	2.1.1 能使用锉刀、弯钳等工具及冲床、激光切割机、精雕机、钻床等设备，制作眼镜架零部件手办 2.1.2 能制作眼镜架零部件量产工装	2.1.1 眼镜架零部件手办制作工艺 2.1.2 眼镜架零部件量产工装制作工艺
	2.2 半成品制作	2.2.1 能制作眼镜架半成品手办 2.2.2 能制作眼镜架半成品量产工装	2.2.1 眼镜架半成品手办制作工艺 2.2.2 眼镜架半成品量产工装制作工艺
	2.3 表面处理	2.3.1 能手工打磨、抛光眼镜架手办表面 2.3.2 能制作眼镜架表面处理量产工装	2.3.1 眼镜架手办表面处理工艺 2.3.2 眼镜架表面处理量产工装制作工艺

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 镜架制作	2.4 成品制作	2.4.1 能制作眼镜架成品手办 2.4.2 能制作眼镜架成品量产工装	2.4.1 眼镜架成品手办制作工艺 2.4.2 眼镜架成品量产工装制作工艺
3. 技术管理与培训	3.1 技术管理	3.1.1 能编制眼镜架量产制作工艺流程 3.1.2 能编制眼镜架量产制作主要工序的作业指导书 3.1.3 能编制眼镜架量产制程品质检验作业指导书	3.1.1 眼镜架量产制作工艺流程编制方法 3.1.2 眼镜架量产制作工序作业指导书的编制方法 3.1.3 眼镜架量产制程品质检验作业指导书的编制方法
	3.2 培训	3.2.1 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 3.2.2 能编制三级/高级工及以下级别人员的培训教材及课件 3.2.3 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 3.2.4 能对三级/高级工及以下级别人员进行操作技能示范	3.2.1 培训计划和培训大纲的编制方法 3.2.2 培训教材及课件的编制方法 3.2.3 培训教学的基本方法 3.2.4 操作技能示范方法

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. 制作准备	1.1 工程资料校核	1.1.1 能审核生产单及工艺流程 1.1.2 能审核眼镜工程图中眼镜架结构及尺寸参数	1.1.1 生产单及工艺流程审核内容与方法 1.1.2 眼镜工程图中眼镜架结构及尺寸参数的审核内容与方法
	1.2 工艺流程制定	1.2.1 能根据眼镜架用料和结构估算出量产制作材料成本 1.2.2 能根据眼镜架量产工艺估算出眼镜架制作人工成本	1.2.1 材料成本计算方法 1.2.2 人工成本计算方法
2. 镜架制作	2.1 零部件制作	2.1.1 能根据眼镜架零部件结构和加工工艺,设计眼镜架零部件量产工装 2.1.2 能优化眼镜架零部件结构和尺寸设计	2.1.1 眼镜架零部件制作量产工装的设计方法 2.1.2 眼镜架零部件结构和尺寸的设计方法
	2.2 半成品制作	2.2.1 能根据眼镜架结构和加工工艺,设计眼镜架半成品量产工装 2.2.2 能优化眼镜架半成品结构和尺寸设计	2.2.1 眼镜架半成品量产工装的设计方法 2.2.2 眼镜架半成品结构和尺寸的设计方法
	2.3 表面处理	2.3.1 能设计眼镜架表面处理量产工装	2.3.1 眼镜架表面处理量产工装设计方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 镜架制作	2.3 表面处理	2.3.2 能优化眼镜架表面质量要求和颜色设计	2.3.2 眼镜架表面质量要求与颜色设计方法
	2.4 成品制作	2.4.1 能设计眼镜架成品量产工装 2.4.2 能优化眼镜架成品质量定位	2.4.1 眼镜架成品量产工装设计方法 2.4.2 眼镜架成品质量标准内容与定位要点
3. 技术管理与培训	3.1 技术管理	3.1.1 能优化眼镜架量产制作工艺流程 3.1.2 能优化眼镜架量产制作主要工序的作业指导书 3.1.3 能优化眼镜架量产制程品质检验作业指导书 3.1.4 能撰写事故分析报告	3.1.1 眼镜架量产制作工艺审核内容及方法 3.1.2 眼镜架量产制作主要工序作业指导书的审核内容及方法 3.1.3 眼镜架量产制程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技能培训需求 3.2.2 能开发二级/技师及以下级别人员的技能培训教材及课件 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 技能培训需求的分析方法 3.2.2 理论知识和操作技能的培训方法 3.2.3 技能培训效果评价方法

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	25	20	15	10	10
相关知识要求	制作准备	10	10	10	20	20
	镜架制作	40	40	40	40	40
	品质控制	20	25	30	—	—
	技术管理与培训	—	—	—	25	25
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	制作准备	15	15	15	20	20
	镜架制作	65	65	65	55	55
	品质控制	20	20	20	—	—
	技术管理与 培训	—	—	—	25	25
合计		100	100	100	100	100