

制帽工

国家职业技能标准

(征求意见稿)

1. 职业概况

1.1 职业名称

制帽工

1.2 职业编码

6-05-04-02

1.3 职业定义

操作缝制机械等设备，将纺织品、皮革等材料制作成帽子的人员。

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

具有一定的运算能力、动作协调能力、语言表达能力，具有良好的色觉及视觉。

1.7 普通受教育程度

初中毕业（或相当文化程度）。

1.8 培训参考学时

五级/初级工不少于 240 标准学时，四级/中级工不少于 200 标准学时，三级/高级工不少于 160 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 120 标准学时。

1.9 职业技能鉴定要求

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) 累计从事本职业或相关职业¹工作 1 年（含）以上；
- (2) 本职业或相关职业学徒期满。

——具备以下条件之一者，可申报四级/中级工：

- (1) 取得本职业或相关职业五级/初级工职业资格证书（或职业技能等级证书）后，累计从事本职业或相关职业工作 4 年（含）以上；
- (2) 累计从事本职业或相关职业工作 6 年（含）以上；
- (3) 取得技工学校本专业或相关专业²毕业证书（含尚未取得毕业证书的在校应届毕业生）；或取得经评估论证、以中级技能为培养目标的中等及以上职业学校本专业或相关专业毕业证书（含尚未取得毕业证书的在校应届毕业生）。

——具备以下条件之一者，可申报三级/高级工：

- (1) 取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格证书（或职业技能等级证书）后，累计从事本职业或相关职业工作 5 年（含）以上；
- (2) 取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格证书（或职业技能等级证书），并具有高级技工学校、技师学院毕业证书（含尚未取得毕业证书的在校应届毕业生）；或取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格证书（或职业技能等级证书），并具有经评估论证、以高级技能为培养目标的高等职业学校本专业或相关专业毕业证书（含尚未取得毕业证书的在校应届毕业生）；
- (3) 具有大专及以上学历本专业或相关专业毕业证书，并取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格证书（或职业技能等级证书）后，累计从事本职业或相关职业工作 2 年（含）以上。

——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/高级工职业资格证书（或职业技能等级证书）后，累计从事本职业或相关职业工作 4 年（含）以上；
- (2) 取得本职业或相关职业三级/高级工职业资格证书（或职业技能等级证书）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 3

¹相关职业主要有服装制版师、裁剪工、缝纫工、缝纫品整型工、皮革及皮革制品加工等。

²相关专业主要有皮革工程、服装设计与工程、服装与服饰设计等。

年（含）以上；或取得本职业或相关职业预备技师证书的技师学院毕业生，累计从事本职业或相关职业工作 2 年（含）以上。

——具备以下条件之一者，可申报一级/高级技师：

取得本职业或相关职业二级/技师职业资格证书(或职业技能等级证书)后，累计从事本职业或相关职业工作 4 年（含）以上。

1.9.2 鉴定方式

分为理论知识考试、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，技能考核采用现场操作方式进行，主要考核从业人员从事本职业应具备的技能水平；综合评审主要针对技师和高级技师，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、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 考评人员与考生配比

理论知识考试中的监考人员与考生的配比不低于 1：15，且每个考场不少于 2 名考评人员；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 5 人（含）以上单数。

1.9.4 鉴定时间

理论知识考试时间不少于 90min，技能考试时间不少于 90min，综合评审时间不少于 30min。

1.9.5 鉴定场所设备

理论知识考试在标准教室内进行；技能考核在具备以下必要设备和工具：帽品原辅材料、设备及工具等。

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，爱岗敬业。
- (2) 工作认真，履行职责。
- (3) 诚实守信，宽厚待人。
- (4) 钻研技术，创新技艺。
- (5) 谦虚谨慎，团结协作。
- (6) 遵守规程，坚守文化。
- (7) 勤奋工作，奉献社会。

2.2 基础知识

2.2.1 制帽基础知识

- (1) 帽子产品分类及帽子产品特性。
- (2) 原料、辅料的分类。
- (3) 制帽工艺的分类。
- (4) 帽子产品质量控制与检验知识。
- (5) 制帽技术。
- (6) 计算机使用常识。

2.2.2 制帽的设备知识

- (1) 制帽设备名称及分类。
- (2) 制帽设备的工作原理。

2.2.3 工具和识图知识

- (1) 识图的基本知识。
- (2) 常用计量单位的换算方法。
- (3) 常用量具、刃具的使用和维护方法。

2.2.4 安全和环保知识

- (1) 安全生产知识。
- (2) 设备安全知识。
- (3) 化工安全知识。
- (4) 水电安全知识。
- (5) 工业卫生知识。
- (6) 环境保护知识。

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) 《中华人民共和国合同法》相关知识。
- (3) 《中华人民共和国产品质量法》相关知识。
- (4) 《中华人民共和国商标法》相关知识。
- (5) 《中华人民共和国标准化法》相关知识。
- (6) 《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、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。

根据生产实际情况，该职业分为机缝帽制作、草编帽制作、毡制帽制作、针织帽制作四个技术方向，具体考核内容要求如下：

五级/初级工：机缝帽制作方向需要考核 1+2+3A+4 度量绘制、生产准备、机缝帽制作、检验与包装；草编帽制作方向需要考核 1+2+3B+4 度量绘制、生产准备、草编帽制作、检验与包装；毡制帽制作方向需要考核 1+2+3C+4 度量绘制、生产准备、毡制帽制作、检验与包装；针织帽制作方向需要考核 1+2+3D+4 度量绘制、生产准备、针织帽制作、检验与包装。

四级/中级工：机缝帽制作方向需要考核 1+2+3A+4 度量绘制、生产准备、机缝帽制作、检验与包装；草编帽制作方向需要考核 1+2+3B+4 度量绘制、生产准备、草编帽制作、检验与包装；毡制帽制作方向需要考核 1+2+3C+4 度量绘制、生产准备、毡制帽制作、检验与包装；针织帽制作方向需要考核 1+2+3D+4 度量绘制、生产准备、针织帽制作、检验与包装。

三级/高级工：机缝帽制作方向需要考核 1+2+3A+4 度量绘制、生产准备、机缝帽制作、检验与包装；草编帽制作方向需要考核 1+2+3B+4 度量绘制、生产准备、草编帽制作、检验与包装；毡制帽制作方向需要考核 1+2+3C+4 度量绘制、生产准备、毡制帽制作、检验与包装；针织帽制作方向需要考核 1+2+3D+4 度量绘制、生产准备、针织帽制作、检验与包装。

二级/技师：机缝帽制作方向需要考核 1+2+3A+4+5 度量绘制、生产准备、机缝帽制作、检验与包装、培训与指导；草编帽制作方向需要考核 1+2+3B+4+5 度量绘制、生产准备、草编帽制作、检验与包装、培训与指导；毡制帽制作方向需要考核 1+2+3C+4+5 度量绘制、生产准备、毡制帽制作、检验与包装、培训与指导；针织帽制作方向需要考核 1+2+3D+4+5 度量绘制、生产准备、针织帽制作、检验与包装、培训与指导。

一级/高级技师：机缝帽制作方向需要考核 1+2+3A+4+5 度量绘制、生产准备、机缝帽制作、检验与包装、培训与指导；草编帽制作方向需要考核 1+2+3B+4+5

度量绘制、生产准备、草编帽制作、检验与包装、培训与指导；毡制帽制作方向需要考核 1+2+3C+4+5 度量绘制、生产准备、毡制帽制作、检验与包装、培训与指导；针织帽制作方向需要考核 1+2+3D+4+5 度量绘制、生产准备、针织帽制作、检验与包装、培训与指导。

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. 度量绘制	1.1 度量	1.1.1 能找准人体头颈测量位置 1.1.2 能手工测量头围、颈围 1.1.3 能判断测量部位样板对应点的位置 1.1.4 能手工测量样板尺寸	1.1.1 人体型结构特征 1.1.2 人体尺寸手工测量方法 1.1.3 国家服装号型标准 1.1.4 绘制工具使用方法
	1.2 识读绘制	1.2.1 能复制帽子样品的面样板和里样板 1.2.2 能核对所制样板数量 1.2.3 能识别制板符号	1.2.1 帽子规格标准 1.2.2 工业样板对位复核方法 1.2.3 制板符号知识
2. 生产准备	2.1 物料准备	2.1.1 能识别帽品原材料中的面料以及里料类别 2.1.2 能判断面料、里料、辅料经纬和纹路、颜色、伸长走向 2.1.3 能判断原材料的色号或包号 2.1.4 能按生产通知单领料	2.1.1 帽用原材料的面料、里料性能与特点 2.1.2 材料经纬和延伸方向 2.1.3 色号、包号表示方法 2.1.4 生产通知单识读知识
	2.2 设备与工具检查	2.2.1 能进行设备日常保养和润滑 2.2.2 能按工艺单要求	2.2.1 制帽设备维护保养基本知识 2.2.2 制帽工具分类

			<p>准备所需的工具、模具</p> <p>2.2.3 能进行工位、操作台的表面清洁操作</p> <p>2.2.4 能使用设备防护装置</p> <p>2.2.5 能分类管理利器工具</p>	<p>2.2.3 制帽模具型号</p> <p>2.2.4 制帽设备防护装置使用方法</p> <p>2.2.5 利器工具分类管理方法</p>
		2.3 裁剪	<p>2.3.1 能识读裁剪工艺技术指导书</p> <p>2.3.2 能识别和标注材料的瑕疵、缺陷的标识</p> <p>2.3.3 能识别压光料的光向、倒顺毛的方向、条格料和不对称图案的方向</p> <p>2.3.4 能在样板上标注产品的名称、裁片名称及片数、裁片的纱向线、裁片刀口、钉眼位置</p> <p>2.3.5 能对裁片进行标识分类</p> <p>2.3.6 能使用剪刀对面料进行裁剪</p>	<p>2.3.1 裁剪工艺技术指导书内容</p> <p>2.3.2 材料瑕疵、缺陷判定依据</p> <p>2.3.3 伤残标识方法</p> <p>2.3.4 划料方向与材料延伸方向的关系知识</p> <p>2.3.5 工业样板制图符号知识</p> <p>2.3.6 裁剪工具使用方法</p>
3. 生产制作 (根据申报人情况任选其一)	机缝帽制作	3.1 缝制工艺	<p>3.1.1 能识读机缝帽缝制工艺技术指导书</p> <p>3.1.2 能根据机缝帽产品工艺单选用原材料</p> <p>3.1.3 能使用缝纫机进</p>	<p>3.1.1 机缝帽缝制工艺技术指导书内容</p> <p>3.1.2 缝制设备种类型号</p> <p>3.1.3 缝制设备的调</p>

			行正倒针缝纫 3.1.4 能拆换缝纫机机针等部件、更换面线和底线 3.1.5 能进行手工缝扣 3.1.6 能进行线头清理	试方法 3.1.4 缝纫质量标准知识 3.1.5 手工缝扣方法 3.1.6 线头清理要求
		3.2 整型	3.2.1 能识读机缝帽整型工艺技术指导书及整烫作业操作规程 3.2.2 能按工艺单要求配置帽模型号 3.2.3 能按不同产品工艺要求分类叠放帽子 3.2.4 能正确操作整型设备	3.2.1 机缝帽整型工艺技术指导书内容 3.2.2 帽模型号 3.2.3 产品分类管理知识 3.2.4 整型操作方法
	草编帽制作	3.1 缝制工艺	3.1.1 能识读草编帽工艺技术指导书 3.1.2 能根据草编帽产品工艺单选用原材料 3.1.3 能使用缝纫机进行正倒针缝纫 3.1.4 能拆换缝纫机机针等部件、更换面线和底线 3.1.5 能进行手工缝扣 3.1.6 能进行线头清理 3.1.7 能按照草编帽工艺单尺寸要求缝制草编	3.1.1 草编帽工艺技术指导书内容 3.1.2 缝制设备种类型号 3.1.3 缝制设备的调试方法 3.1.4 缝纫要求质量标准 3.1.5 手工缝扣方法 3.1.6 辫条机操作方法 3.1.7 帽身尺寸控制方法

			帽身	
		3.2 整型	<p>3.2.1 能识读草编帽整型工艺技术指导书及整烫作业操作规程</p> <p>3.2.2 能按草编帽工艺单要求配置帽模型号</p> <p>3.2.3 能按不同产品工艺要求分类摆放帽子</p> <p>3.2.4 能正确操作整型设备</p>	<p>3.2.1 草编帽整型工艺技术指导书内容</p> <p>3.2.2 帽模型号知识</p> <p>3.2.3 分类管理知识</p> <p>3.2.4 整型操作方法</p>
	毡制帽制作	3.1 毡制工艺	<p>3.1.1 能识读毡制帽工艺技术指导书</p> <p>3.1.2 能按照工艺要求领料</p> <p>3.1.3 能识别橄榄机的橄榄型号</p> <p>3.1.4 能操作橄榄机进行织胎，使用手工或机刀方式剪切帽胎</p> <p>3.1.5 能操作卷洗衣机进行卷缩绒工作</p> <p>3.1.6 能操作平洗衣机和缩小机进行缩绒操作</p> <p>3.1.7 能根据帽胎尺寸要求进行抻胎工作</p> <p>3.1.8 能使用吹尘设备清洁帽坯外观</p> <p>3.1.9 能修补帽胎各种</p>	<p>3.1.1 毡制帽工艺技术指导书内容</p> <p>3.1.2 工艺单内容识读知识</p> <p>3.1.3 橄榄机型号知识</p> <p>3.1.4 橄榄针织帽胎操作方法</p> <p>3.1.5 卷洗衣机卷缩绒操作方法</p> <p>3.1.6 平洗衣机卷缩绒操作方法</p> <p>3.1.7 抻胎操作方法</p> <p>3.1.8 吹尘设备操作方法</p> <p>3.1.9 帽胎瑕疵修补方法</p>

			瑕疵如梗子、勾道、均匀度及花色等	
		3.2 缝制工艺	<p>3.2.1 能识读毡制帽缝制工艺技术指导书</p> <p>3.2.2 能使用缝纫机进行正倒针缝纫</p> <p>3.2.3 能拆换缝纫机机针等部件、更换面线和底线</p> <p>3.2.4 能进行线头清理</p> <p>3.2.5 能进行手工缝扣</p>	<p>3.2.1 毡制帽缝制工艺技术指导书内容</p> <p>3.2.2 缝制设备种类型号知识</p> <p>3.2.3 缝制设备的调试方法</p> <p>3.2.4 手工缝扣方法</p> <p>3.2.5 线头清理要求</p>
		3.3 整型	<p>3.3.1 能识读毡制帽整型工艺技术指导书及整烫作业操作规程</p> <p>3.3.2 能清洁帽坯外观</p> <p>3.3.3 能按毡制帽工艺单要求配置帽模型号</p> <p>3.3.4 能按毡制帽不同产品工艺要求分类摆放帽子</p> <p>3.3.5 能设定温度、时间进行烘干操作</p> <p>3.3.6 能根据帽品模具大小进行定型</p>	<p>3.3.1 毡制帽整型工艺技术指导书内容</p> <p>3.3.2 帽坯清洁操作方法</p> <p>3.3.3 帽模型号知识</p> <p>3.3.4 产品分类管理知识</p> <p>3.3.5 烘干操作方法</p> <p>3.3.6 帽品定型操作方法</p>
	针织帽制作	3.1 编织工艺	<p>3.1.1 能识读针织帽编织工艺单</p> <p>3.1.2 能根据针织帽产品工艺单配置原材料</p>	<p>3.1.1 针织帽编织产品工艺单内容知识</p> <p>3.1.2 编织工艺原材料种类</p>

		<p>3.1.3 识别针织机器的机型和参数</p> <p>3.1.4 能度量产品下机尺寸和下机密度</p> <p>3.1.5 能操作机器进行产品编织</p>	<p>3.1.3 编织工艺工具、设备种类及配套知识</p> <p>3.1.4 产品下机测量方法</p> <p>3.1.5 织造设备穿线及织造方法</p>
	3.2 整型	<p>3.2.1 能识读针织帽整烫作业操作规程</p> <p>3.2.2 能进行针织帽坯身外观清洁工序</p> <p>3.2.3 能按针织帽不同产品工艺要求分类叠放帽子</p> <p>3.2.4 能使用蒸汽熨烫设备进行整烫操作</p>	<p>3.2.1 针织帽整烫作业操作知识</p> <p>3.2.2 针织帽帽坯清洁操作方法</p> <p>3.2.3 帽模型号知识</p> <p>3.2.4 分类管理知识</p> <p>3.2.5 帽品定型操作方法</p>
4. 检验与包装	4.1 检验	<p>4.1.1 能识读帽制品质量检验标准书</p> <p>4.1.2 能核对订单、工艺单、辅料卡内容</p> <p>4.1.3 能判别帽衬是否起泡</p> <p>4.1.4 能判别辅件品种及规格</p> <p>4.1.5 能判别帽子面、辅料外观无脏斑、油渍、色差和疵点</p> <p>4.1.6 能判别缝制线，</p>	<p>4.1.1 帽制品质量检验标准书内容</p> <p>4.1.2 帽品材料质量检验内容</p> <p>4.1.3 帽衬起泡特点</p> <p>4.1.4 帽品辅件品种及规格</p> <p>4.1.5 面、辅料瑕疵等级知识</p> <p>4.1.6 缝合线迹瑕疵等级知识</p>

		无跳针、断线、露线、滑针，绣眼线迹圆顺、双针线迹左右均匀	
	4.2 包装	<p>4.2.1 能按照工艺单要求填塞纸衬、折叠帽品、打吊牌</p> <p>4.2.2 能核对帽品与袋子、贴纸的颜色与规格是否一致</p> <p>4.2.3 能按照成品帽的包装要求进行包装</p> <p>4.2.4 能按出厂色码要求装箱及摆放</p>	<p>4.2.1 填塞纸衬、折叠帽品、打吊牌包装工艺要求</p> <p>4.2.2 帽品辅件品种及规格</p> <p>4.2.3 成品帽的包装质量要求</p> <p>4.2.4 出库摆放知识</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. 度量绘制	1.1 度量	1.1.1 能测量并记录帽子样品装饰工艺的造型尺寸和定位 1.1.2 能通过观察确定帽子的款式廓形，正确标注测量数据	1.1.1 帽子装饰种类及特点 1.1.2 帽子产品款式分类
	1.2 识读绘制	1.2.1 能依据帽子样品尺寸绘制面样板和里样板以及划料样板 1.2.2 能对样板进行对位复核 1.2.3 能依据样品要求进行样板的印花、热切、熔断定位	1.2.1 工业样板制作知识 1.2.2 帽品样板结构知识 1.2.3 辅外加工工艺特点知识
2. 生产准备	2.1 物料准备	2.1.1 能按生产通知单计量原料、辅料、零部件以及在制品数量 2.1.2 能够制作色卡、材料样卡	2.1.1 批量生产中物料配比知识 2.1.2 色卡、材料样卡制作要求
	2.2 设备与工具检查	2.2.1 能更换自用设备的易磨损零件 2.2.2 能判断自用设备运转状况及排除自用设备的常见故障	2.2.1 生产设备结构知识 2.2.2 工序常用设备维护保养知识
	2.3 裁剪	2.3.1 能根据粘合衬、面料种类，设置粘合机	2.3.1 粘合面料热熔特性

		温度、压力和速度 2.3.2 能操作粘合机进行帽衬的熨烫 2.3.3 能使用自动裁床对多层面料进行裁剪 2.3.4 能使用冲孔机进行冲孔 2.3.5 能操作热切机进行材料的热切工作 2.3.6 能使用冲床进行帽片裁冲工作	2.3.2 粘合机操作方法 2.3.3 自动裁床操作方法 2.3.4 冲孔机操作方法 2.3.5 热切机操作方法 2.3.6 冲床机操作方法
--	--	---	--

3. 生产制作 (根据申报人 情况任选其一)	机缝 帽制 作	3.1 缝 制工 艺	<p>3.1.1 能按机缝帽样品要求调节缝纫机的缝迹密度和压脚高度</p> <p>3.1.2 能根据缝制设备种类、面料厚度选择缝针型、针号</p> <p>3.1.3 能使用高头缝纫机进行正倒针缝纫</p> <p>3.1.4 能操作双针机进行盖缝条压缝</p> <p>3.1.5 能进行机缝帽舌心的包附和封口</p> <p>3.1.6 能依据机缝帽工艺单要求选择绣线,使用绣眼机进行绣眼操作</p> <p>3.1.7 能依据机缝帽工艺要求使用钉扣机进行钉扣操作</p>	<p>3.1.1 机缝帽常用缝制设备缝迹密度和压脚高度的调试方法</p> <p>3.1.2 缝制设备针型、针号的选择方法</p> <p>3.1.3 缝纫质量要求</p> <p>3.1.4 高头缝纫机操作方法</p> <p>3.1.5 双针缝纫机操作方法</p> <p>3.1.6 绣眼机操作方法</p> <p>3.1.7 钉扣机操作方法</p>
		3.2 整 型	<p>3.2.1 能根据机缝帽工艺指导书设定舌芯压烫的温度和压力</p> <p>3.2.2 能在机缝帽熨烫及定型过程中使用正确手势操作</p> <p>3.2.3 能按照工艺单调换帽模</p>	<p>3.2.1 舌心加工与组合知识</p> <p>3.2.2 机缝帽整烫设备的操作知识</p> <p>3.2.3 帽模型号分类</p>
	草编 帽制	3.1 缝 制工	3.1.1 能按草编帽样品要求调节缝纫机的缝迹	3.1.1 草编帽常用缝制设备缝迹密度和压

	作	艺	<p>密度和压脚高度</p> <p>3.1.2 能根据缝制设备种类、材料厚度选择缝针型、针号</p> <p>3.1.3 能使用特殊缝纫机进行正倒针缝纫</p>	<p>脚高度的调试方法</p> <p>3.1.2 缝制设备针型、针号的选择方法</p> <p>3.1.3 缝纫质量要求</p> <p>3.1.4 特殊缝纫机种类</p> <p>3.1.5 特殊缝纫机操作方法</p>
		3.2 整型	<p>3.2.1 能在草编帽熨烫及定型过程中使用正确手势操作</p> <p>3.2.2 能按照工艺单调换帽模</p>	<p>3.2.1 草编帽整烫设备和操作方法</p> <p>3.2.2 帽模型号分类</p>
	毡制帽制作	3.1 毡制工艺	<p>3.1.1 能调配酸溶液进行羊毛浸酸工序</p> <p>3.1.2 能操作梳毛机进行除杂和梳理工作</p> <p>3.1.3 能调试橄榄机的摆度、控制毛网宽度和厚度</p> <p>3.1.4 能操作压胎机进行羊毛毡化处理</p> <p>3.1.5 能根据压胎要领对白胎进行一、二、三遍的补胎工作</p> <p>3.1.6 能在卷洗中进行角度的拉脚操作</p> <p>3.1.7 能根据帽胎的细</p>	<p>3.1.1 酸溶液调配方法</p> <p>3.1.2 梳毛机操作方法</p> <p>3.1.3 橄榄机调试方法</p> <p>3.1.4 羊毛毡化方法</p> <p>3.1.5 压胎机操作方法</p> <p>3.1.6 拉脚操作方法</p> <p>3.1.7 帽胎细度与纱布或砂纸的配合关系</p> <p>3.1.8 抛光机操作方法</p> <p>3.1.9 抻胎磨具型号</p> <p>3.1.10 橄榄机型号知识</p> <p>3.1.11 开边机操作方法</p>

		<p>度选择和更换纱布或砂纸</p> <p>3.1.8 能操作抛光机进行帽胎内外的均匀抛光和磨光工作</p> <p>3.1.9 能根据来样帽胎的尺寸配置冲胎磨具并进行复制</p> <p>3.1.10 能根据帽胎选择橄榄机的橄榄型号</p> <p>3.1.11 能操作开边机完成毡制帽品开边工作</p>	
--	--	--	--

		3.2 缝制工艺	<p>3.2.1 能根据缝制设备种类、面料厚度选择缝针型、针号</p> <p>3.2.2 能按毡制帽样要求调节缝纫机的缝迹密度和压脚高度</p> <p>3.2.3 能使用高头缝纫机进行正倒针缝纫</p>	<p>3.2.1 缝制设备针型、针号的选择方法</p> <p>3.2.2 常用缝制设备缝迹密度和压脚高度的调试方法</p> <p>3.2.3 缝纫线迹质量要求</p> <p>3.2.4 高头缝纫机操作方法</p>
		3.3 整型	<p>3.3.1 能核对及调整毡制帽帽模尺寸、温度及时间的设定</p> <p>3.3.2 能在毡制帽熨烫及定型过程中使用正确手势操作</p>	<p>3.3.1 毡制帽熨烫工艺的基本知识</p> <p>3.3.2 毡制帽整烫设备和操作方法</p>
	针织帽制作	3.1 编织工艺	<p>3.1.1 能根据工艺单要求进行针织机密度、给纱张力、牵拉力、机速等参数的调置</p> <p>3.1.2 能识读针织编织图和意匠图</p> <p>3.1.3 能判断疵点产生原因</p> <p>3.1.4 能解决织造过程中破边、跳针问题</p>	<p>3.1.1 针织机密度、给纱张力、牵拉力、机速等参数设置方法</p> <p>3.1.2 编织图和意匠图知识</p> <p>3.1.3 疵点产生原因</p> <p>3.1.4 破边、跳针解决方法</p>

		3.2 整型	<p>3.2.1 能在针织帽熨烫过程中使用正确手势操作</p> <p>3.2.2 能根据针织帽整烫作业操作规程要求的熨烫温度和熨烫遍数完成整烫</p>	<p>3.2.1 针织帽熨烫工艺的基本知识</p> <p>3.2.2 针织帽整烫设备和操作方法</p>
4. 检验与包装	4.1 检验		<p>4.1.1 能鉴别汗带材质、颜色、做工是否符合工艺要求</p> <p>4.1.2 能鉴别主洗标内容、方向、工艺、位置是否符合工艺要求</p> <p>4.1.3 能鉴别帽型、帽身左右高低对称及弯度是否一致</p> <p>4.1.4 能鉴别配件质量、板扣平齐与稳固</p>	<p>4.1.1 帽品工艺单要求</p> <p>4.1.2 主洗标加工工艺标准</p> <p>4.1.3 面、辅料瑕疵等级知识</p> <p>4.1.4 帽品部件外观质量检验内容</p>
	4.2 包装		<p>4.2.1 能鉴别吊牌、贴纸、J型勾、纸衬和胶带材料质量</p> <p>4.2.2 能鉴别箱子唛头、外包装辅料文字及图案质量</p> <p>4.2.3 能对成品帽的包装质量进行检验</p>	<p>4.2.1 帽品部件外观质量检验的内容</p> <p>4.2.2 箱唛、外包装要求</p> <p>4.2.3 成品帽包装质量要求</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. 度量绘制	1.1 度量	1.1.1 能识别帽品号型 1.1.2 能对常规帽子进行成品规格尺寸的系列设计	1.1.1 国家服装号型标准的头围、颈围数据 1.1.2 帽子成品规格尺寸系列设计方法
	1.2 识读绘制	1.2.1 能依据款式图绘制面样板和里样板 1.2.2 能依据材料特性进行纸样放缩量设计	1.2.1 帽品工业样板尺寸设计方法 1.2.2 常见纺织面辅料的热缩率、缩水率、缝缩率计算知识
2. 生产准备	2.1 物料准备	2.1.1 能根据工艺单文件核对单件套帽品的面料、里料、底料、辅料、零部件 2.1.2 能鉴别帽品的原材料、面料、里料、辅料、零部件以及在制品质量	2.1.1 单件套用料核算方法 2.1.2 主要材料、辅料、零部件和在制品的制帽质量标准
	2.2 设备与工具检查	2.2.1 能按工艺要求调换设备的夹具、模具 2.2.2 能协助检修自用设备	2.2.1 制帽夹具、模具的种类和性能知识 2.2.2 设备检修方法
	2.3 裁剪	2.3.1 能对帽品划料样板缺损情况进行鉴定	2.3.1 帽品样板结构

		<p>2.3.2 能根据不同材料特性及裁剪要求调整自动裁床路径设定</p> <p>2.3.3 能使用电裁刀对多层布料进行精细裁剪</p>	<p>2.3.2 自动裁床路径设置方法</p> <p>2.3.3 电裁刀操作方法</p>
--	--	--	--

3. 生产制作 (根据申报人 情况任选其一)	机缝 帽制 作	3.1 缝 制工 艺	<p>3.1.1 能进行机缝帽的包缝、嵌缝、手缝等操作</p> <p>3.1.2 能使用自动折边机、自动包边机进行折边和包边操作</p> <p>3.1.3 能依据机缝帽材料特点调节缝纫机的针杆高度、送布牙高度</p> <p>3.1.4 能使用热封机对帽品进行热封操作</p> <p>3.1.5 能按机缝帽样配置缝纫线</p> <p>3.1.6 能选择模具,操作冲眼机进行气眼定位冲孔</p> <p>3.1.7 能判定机缝帽自工序完结的质量</p>	<p>3.1.1 机缝帽包缝、嵌缝、手缝操作方法</p> <p>3.1.2 常用缝制设备针杆高度、送布牙高度的调试方法</p> <p>3.1.3 自动折边机、自动包边机操作方法</p> <p>3.1.4 热封机的操作方法</p> <p>3.1.5 缝纫线种类与规格型号知识</p> <p>3.1.6 冲孔机使用操作方法</p> <p>3.1.7 机缝帽缝制工序质量要求</p>
		3.2 整 型	<p>3.2.1 能根据机缝帽品的材质设置整烫温度值、压力和熨烫遍数</p> <p>3.2.2 能按照机缝帽工艺要求完成帽品的整烫定型操作</p> <p>3.2.3 能调整机缝帽帽模尺寸、温度及时间的设定</p>	<p>3.2.1 机缝帽不同面、辅料材质热压特性</p> <p>3.2.2 机缝帽品整烫定型工艺方法</p> <p>3.2.3 机缝帽熨烫工艺的基本知识</p>
	草编	3.1 缝	3.1.1 能进行草编帽包	3.1.1 草编帽包缝、

	帽制作	制工艺	缝、嵌缝、手缝等操作 3.1.2 能操作自动折边机，自动包边机进行草帽折边和包边操作 3.1.3 能依据草编帽材料特点调节缝纫机的针杆高度、送布牙高度 3.1.4 能按草编帽样配置缝纫线 3.1.5 能判定草编帽自工序完结的质量	嵌缝、手缝操作方法 3.1.2 常用缝制设备针杆高度、送布牙高度的调试方法 3.1.3 自动折边机、自动包边机操作方法 3.1.4 缝纫线种类与规格型号知识 3.1.5 草编帽缝制工序质量要求
		3.2 整型	3.2.1 能按草编帽工艺指导书要求配置胶液 3.2.2 能按草编帽工艺指导书要求进行加胶操作 3.2.3 能根据草编帽品的材质设置整型温度值 3.2.4 能按照草编帽工艺要求完成帽品的整烫定型操作 3.2.5 能核对及调整草编帽帽模尺寸、温度及时间的设定	3.2.1 胶液配置方法 3.2.2 加胶操作方法 3.2.3 草编帽不同面、辅料材质热压特性 3.2.4 草编帽品整烫定型工艺方法 3.2.5 草编帽熨烫工艺的基本知识
	毡制帽制作	3.1 毡制工艺	3.1.1 能按照工艺要求选毛配毛 3.1.2 能计量单个定型毡帽用料量	3.1.1 配毛方法 3.1.2 毡帽用料量计算方法 3.1.3 染色工艺操

		<p>3.1.3 能根据毡制帽配色要求进行独立染色</p> <p>3.1.4 能按比例选配色毛，并进行染色羊毛的坯内粘贴</p> <p>3.1.5 能按毡制帽工艺指导书要求配置胶液</p> <p>3.1.6 能按毡制帽工艺指导书要求进行加胶操作</p> <p>3.1.7 能判定毡制帽自工序完结的质量</p>	<p>作方法</p> <p>3.1.4 染色羊毛选配方法及坯内粘贴方法</p> <p>3.1.5 胶液配置方法</p> <p>3.1.6 加胶操作方法</p> <p>3.1.7 毡制帽毡制工艺与缝制工艺质量要求</p>
--	--	--	---

		3.2 缝制	<p>3.2.1 能进行毡制帽包缝、嵌缝、手缝等操作</p> <p>3.2.2 能够使用自动折边机，自动包边机进行折边和包边操作</p> <p>3.2.3 能依据毡制帽帽坯厚度特点调节缝纫机的针杆高度、送布牙高度</p> <p>3.2.4 能按毡制帽样配置缝纫线</p> <p>3.2.5 能使用切边机进行切边操作</p>	<p>3.2.1 毡制帽包缝、嵌缝、手缝操作方法</p> <p>3.2.2 常用缝制设备针杆高度、送布牙高度的调试方法</p> <p>3.2.3 自动折边机、自动包边机操作方法</p> <p>3.2.4 缝纫线种类与规格型号知识</p> <p>3.2.5 切边机操作方法</p>
		3.3 整型	<p>3.3.1 能根据毡制帽品的材质设置温度及压力值</p> <p>3.3.2 能按照毡制帽工艺要求完成帽品的整烫定型操作</p> <p>3.3.3 能修复有瑕疵的帽子</p>	<p>3.3.1 毡制帽不同面、辅料材质热压特性</p> <p>3.3.2 毡制帽品整烫定型工艺方法</p> <p>3.3.3 整型操作工艺方法</p>
	针织帽制作	3.1 编织工艺	<p>3.1.1 能进行针织机基本织物组织结构制版</p> <p>3.1.2 能使用复杂原料进行编织</p> <p>3.1.3 能对复杂花型结构进行分析和编织</p> <p>3.1.4 能按照针织帽质</p>	<p>3.1.1 织物组织结构制版方法</p> <p>3.1.2 复杂原料编织方法</p> <p>3.1.3 复杂花型结构分析方法</p> <p>3.1.4 针织帽质量</p>

		<p>量要求完成指定产品制作</p> <p>3.1.5 能判定针织帽自工序完结的质量</p> <p>3.1.6 能根据针织帽成品尺寸特点提出制版参数修改意见</p>	<p>要求</p> <p>3.1.5 针织帽编织工艺质量要求</p> <p>3.1.6 工艺制版参数设置方法</p>
	3.2 整型	<p>3.2.1 能依据针织帽品的材质设置整烫温度值和熨烫遍数（压力、压烫时间）</p> <p>3.2.2 能根据针织帽质量要求设置后整理方案</p> <p>3.2.3 能修复有瑕疵的帽子</p>	<p>3.2.1 针织帽不同面、辅料材质热压特性</p> <p>3.2.2 针织帽后整理方法</p> <p>3.2.3 针织帽修复工艺方法</p>
4. 检验与包装	4.1 检验	<p>4.1.1 能按标样工艺单要求检验装饰加工工艺的外观质量</p> <p>4.1.2 能制定疵点回修方案</p> <p>4.1.3 能选择使用仪器对帽品进行检验</p> <p>4.1.4 能识读检测设备数据信息</p>	<p>4.1.1 装饰加工工艺方法及质量要求</p> <p>4.1.2 帽品工艺技术指导书</p> <p>4.1.3 检验仪器种类与性能</p> <p>4.1.4 检测设备的操作方法</p>
	4.2 包装	<p>4.2.1 能依据不同品类的帽型制定包装材料和规格</p>	<p>4.2.1 包装规格的定制方法</p> <p>4.2.2 包装材料定制</p>

		4.2.2 能依据包装材料 订单内容进行核对验收	依据
--	--	-----------------------------	----

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. 度量绘制	1.1 工艺优化	1.1.1 能进行装饰工艺的造型修改 1.1.2 能依据装饰工艺的造型设计编制工艺流程指导书 1.1.3 能通过试戴，发现制作过程中的技术问题，提出修正意见和方案 1.1.4 能根据设计方案和材料特征，调整制作工艺 1.1.5 能计算订单定额和损耗	1.1.1 装饰性工艺加工知识 1.1.2 装饰性工艺方法 1.1.3 帽品结构拆改知识 1.1.4 帽品制作工艺流程知识 1.1.5 定额和耗损计算方法
	1.2 识读绘制	1.2.1 能根据试做样结果调整样板 1.2.2 能选择最佳出裁率方案套、划样板及排版	1.2.1 工业样板调整原则 1.2.2 出裁率的原则 1.2.3 套划方法及要求知识
2. 生产准备	2.1 物料准备	2.1.1 能编制生产前的准备工作要求 2.1.2 能根据库位分类，进行材料出入库、材料归位和材料保管记录工作	2.1.1 生产管理方法 2.1.2 库存管理方法
	2.2 设备与工具	2.2.1 能鉴别制帽用刀	2.2.1 制帽用刀具和

	检查	具和工具的质量和缺陷 2.2.2 能排除制帽设备的一般故障	工具种类和性能知识 2.2.2 制帽设备一般故障排除知识
	2.3 裁剪	2.3.1 能针对条格料、压光料、倒顺料、不对称条格、图案料设置铺料方法 2.3.2 能根据材料的物性，对材料的各种辅裁进行判断	2.3.1 特殊面料铺料、方法 2.3.2 不同材料的套划原则及套划方案评估相关知识

3. 生产制作 (根据申报人 情况任选其 一)	机缝 帽制 作	3.1 缝 制工 艺	<p>3.1.1 能按照机缝帽大货生产要求制定产品生产流程</p> <p>3.1.2 能按机缝帽样要求编制缝制工艺指导书</p> <p>3.1.3 能按机缝帽样要求编制缝制工艺质量标准</p> <p>3.1.4 能按照机缝帽大货生产要求制定小组产品生产计划</p>	<p>3.1.1 机缝帽工艺流程设计图绘制方法</p> <p>3.1.2 机缝帽缝制工艺指导书的撰写格式与要求相关知识</p> <p>3.1.3 机缝帽缝制工艺质量标准撰写格式知识</p> <p>3.1.4 工时核算方法</p>
		3.2 整 型	<p>3.2.1 能按机缝帽样要求编制机缝制帽的整型工艺技术指导书</p> <p>3.2.2 能编制机缝制帽的整型操作工艺质量标准</p> <p>3.2.3 能解决机缝帽常见质量问题, 包括: 成型不足、收缩凹陷、破边跳针、成品变形、里布外翻等</p>	<p>3.2.1 机缝帽整型工艺指导书的撰写格式与要求相关知识</p> <p>3.2.2 机缝帽整型操作工艺质量标准撰写格式知识</p> <p>3.2.3 整型操作工艺方法</p>
	草编 帽制 作	3.1 缝 制工 艺	<p>3.1.1 能按照草编帽大货生产要求制定产品生产流程</p> <p>3.1.2 能按草编帽样要求编制草编帽工艺技术指导书</p>	<p>3.1.1 草编帽工艺流程设计图绘制方法</p> <p>3.1.2 草编帽缝制工艺指导书的撰写格式与要求相关知识</p> <p>3.1.3 草编帽缝制工</p>

			3.1.3 能按草编帽样要求编制草编帽工艺技术质量标准	艺质量标准撰写知识 3.1.4 工时核算方法
--	--	--	-----------------------------	---------------------------

		3.2 整型	<p>3.2.1 能编制草编帽的整型工艺质量标准</p> <p>3.2.2 能按草编帽样要求编制机缝制帽的整型操作工艺技术指导书</p> <p>3.2.3 能解决草编帽常见质量问题，包括：成型不足、收缩凹陷、破边跳针、成品变形等</p>	<p>3.2.1 草编帽整型操作工艺指导书的撰写格式与要求相关知识</p> <p>3.2.2 草编帽整型操作工艺质量标准撰写格式知识</p> <p>3.2.3 草编帽整型操作工艺方法</p>
	毡制帽制作	3.1 毡制工艺	<p>3.1.1 能按照毡制帽大货生产要求制定产品生产流程</p> <p>3.1.2 能进行毡制帽帽胎配色调色工作</p> <p>3.1.3 能按毡制帽样要求编制毡制工艺技术工艺指导书</p> <p>3.1.4 能按毡制帽标样要求编制毡制工艺质量标准</p> <p>3.1.5 能按毡制帽工艺指导书要求配置胶液（虫胶或化学胶）</p> <p>3.1.6 能对虫胶进行漂白</p> <p>3.1.7 能纠正生产人员作业动作，提高作业效率</p>	<p>3.1.1 毡制帽工艺流程设计图绘制方法</p> <p>3.1.2 毡制帽帽胎配色调色方法</p> <p>3.1.3 毡制帽工艺指导书的撰写格式与要求相关知识</p> <p>3.1.4 毡制工艺质量标准撰写格式知识</p> <p>3.1.5 虫胶或化学胶配置方法</p> <p>3.1.6 虫胶漂白操作方法</p> <p>3.1.7 毡制帽生产管理知识</p> <p>3.1.8 工时核算方法</p>

			3.1.8 能按照毡制帽大货生产要求制定毡制小组产品生产计划	
--	--	--	--------------------------------	--

		3.2 缝制工艺	<p>3.2.1 能按照毡制帽大货生产要求制定产品缝制生产流程</p> <p>3.2.2 能按毡制帽样要求编制缝制工艺指导书</p> <p>3.2.3 能按毡制帽样要求编制缝制工艺质量标准</p> <p>3.2.4 能按照毡制帽大货生产要求制定缝制小组产品生产计划</p>	<p>3.2.1 毡制帽缝制工艺流程设计图绘制方法</p> <p>3.2.2 毡制帽缝制工艺指导书的撰写格式与要求相关知识</p> <p>3.2.3 毡制帽缝制工艺质量标准撰写格式知识</p> <p>3.2.4 工时核算方法</p>
		3.3 整型	<p>3.3.1 能按毡制帽样要求编制毡制整型技术工艺指导书</p> <p>3.3.2 能按毡制帽样要求编制毡制产品的整型技术工艺质量标准</p> <p>3.3.3 能解决毡制帽常见质量问题，包括：成型不足、收缩凹陷、成品变形等</p>	<p>3.3.1 毡制帽整型操作工艺指导书的撰写格式与要求相关知识</p> <p>3.3.2 毡制帽整型操作工艺质量标准撰写格式知识</p> <p>3.3.3 毡制帽整型操作工艺方法</p>
	针织帽制作	3.1 编织工艺	<p>3.1.1 能依据针织帽工艺单要求完成帽身制版</p> <p>3.1.2 能依据针织帽品确定生产工艺流程以及设计工艺计算</p> <p>3.1.3 能按照针织帽大货生产要求制定产品生</p>	<p>3.1.1 针织帽身制版工艺方法</p> <p>3.1.2 针织帽产品工艺流程及工艺计算方法</p> <p>3.1.3 针织帽工艺流程设计图绘制方法</p>

		<p>产流程</p> <p>3.1.4 能编制针织机操作规程</p> <p>3.1.5 能按针织帽样要求编制编织产品工艺单</p> <p>3.1.6 能按针织帽标样要求编制编织工艺质量标准</p> <p>3.1.7 能按照针织帽大货生产要求制定小组产品生产计划</p> <p>3.1.8 能判定针织机设备故障原因，能提供编织工艺改良建议</p>	<p>3.1.4 针织机操作知识</p> <p>3.1.5 针织帽编织产品工艺单的撰写格式与要求相关知识</p> <p>3.1.6 针织帽编织工艺质量标准相关要求</p> <p>3.1.7 工时核算方法</p> <p>3.1.8 针织机工作原理知识</p>
--	--	--	--

		3.2 整型	<p>3.2.1 能按针织帽样要求编制定型工艺质量标准</p> <p>3.2.2 能编制针织帽整烫作业操作规程</p> <p>3.2.3 能解决针织帽常见质量问题，包括：尺寸不足、收缩变形等</p>	<p>3.2.1 针织帽整型操作工艺指导书的撰写格式与要求相关知识</p> <p>3.2.2 针织帽整型操作工艺质量标准撰写格式知识</p> <p>3.2.3 针织帽整型操作工艺方法</p>
4. 检验与包装	4.1 检验		<p>4.1.1 能梳理各生产工序质量要求</p> <p>4.1.2 能提供各生产工序质量问题的解决方案</p> <p>4.1.3 能根据各生产工序质量问题创新方法，改进措施，导入标准化</p>	<p>4.1.1 生产工序质量检验内容</p> <p>4.1.2 生产工艺流程设计方法</p> <p>4.1.3 标准化生产管理相关内容</p>
	4.2 包装		<p>4.2.1 能制定包装质量检验标准</p> <p>4.2.2 能根据包装质量问题创新方法，改进措施，导入标准化</p>	<p>4.2.1 质量检验标准内容与要求</p> <p>4.2.2 成品检验包装等级质量标准内容</p>
5. 培训与指导	5.1 培训		<p>5.1.1 能对初级、中级、高级制帽工进行技术培训</p> <p>5.1.2 能编写培训教案和考核方案</p>	<p>5.1.1 培训方案编制相关知识</p> <p>5.1.2 培训教案和考核方案的编写方法</p> <p>5.1.3 行业标准专业术语知识</p>

	5.2 指导	<p>5.2.1 能指导初级、中级、高级制帽工进行制帽工艺操作</p> <p>5.2.2 能指导初级、中级、高级制帽工进行装饰加工工艺操作</p> <p>5.2.3 能指导安排生产工序和生产计划</p>	<p>5.2.1 理论指导方法</p> <p>5.2.2 实践指导方法</p> <p>5.2.3 生产管理知识</p>
--	--------	---	---

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. 度量绘制	1.1 工艺优化	1.1.1 能创新选用新型的功能原材料 1.1.2 能对工艺设计、工艺流程指导书进行创新，用以提高生产效率 1.1.3 能根据客户需求和成品现状对帽子进行款式改进，并制定改制方案 1.1.4 能进行成本核算及价格分析	1.1.1 功能性新型材料种类和特性 1.1.2 生产效率分析方法知识 1.1.3 改进工艺设计方法知识 1.1.4 成本核算方法
	1.2 识读绘制	1.2.1 能根据帽子样品进行相似产品的样板改进设计 1.2.2 能进行帽子的造型设计 1.2.3 能绘制帽品工艺结构图	1.2.1 帽品工业样板绘制知识 1.2.2 产品造型设计方法 1.2.3 工艺结构图绘制方法
2. 生产准备	2.1 物料准备	2.1.1 能按照样品编制进度用料单，预测帽品用料配套，并对欠料部分进行统计反馈 2.1.2 能根据原辅料交期状况进行生产计划安排 2.1.3 能依据生产进度	2.1.1 工艺单大货用料核算方法 2.1.2 生产计划安排原则 2.1.3 原辅料的生产周期计划安排方法

			安排原辅料的生产周期	
		2.2 设备与工具检查	<p>2.2.1 能编制制帽设备、工具的安全操作规程</p> <p>2.2.2 能编制生产环境管理规定</p> <p>2.2.3 能编制设备工具管理规定</p> <p>2.2.5 能编制整烫作业操作规程</p>	<p>2.2.1 设备、工具的安全操作规程编制方法</p> <p>2.2.3 生产环境管理规定编制方法</p> <p>2.2.4 管理规定编制方法</p>
		2.3 裁剪	<p>2.3.1 能编制裁剪工艺指导书</p> <p>2.3.2 能编制粘合工艺质量指导书</p> <p>2.3.3 能根据款式规格计算面料用料量</p> <p>2.3.4 能根据定额用量、需求报表确定原料消耗</p>	<p>2.3.1 裁剪工艺指导书的撰写格式与要求相关知识</p> <p>2.3.2 制粘合机操作规程编制方法</p> <p>2.3.3 生产消耗计算方法</p> <p>2.3.4 生产成本管控理论知识</p>
3. 生产制作 (根据申报人情况任选其一)	机缝帽制作	3.1 缝制工艺	<p>3.1.1 能为特殊要求提供机缝帽编织工艺创新</p> <p>3.1.2 能为特殊要求提供新材料选择方案</p> <p>3.1.3 能提出机缝帽缝制生产工装夹具的改进建议</p> <p>3.1.4 能优化生产作业</p>	<p>3.1.1 机缝创新工艺方法</p> <p>3.1.2 机缝帽材料种类</p> <p>3.1.3 夹具操作方法</p> <p>3.1.4 生产管理知识</p>

			动作，提高作业效率	
		3.2 整型	<p>3.2.1 能为特殊要求提供机缝帽整型工艺创新</p> <p>3.2.2 能根据机缝帽型图片或图纸指导开模</p> <p>3.2.3 能根据机缝帽质量要求选定对应定型设备（烘箱、模具）</p>	<p>3.2.1 机缝帽整型创新工艺方法</p> <p>3.2.2 机缝帽开模技术参数</p> <p>3.2.3 机缝帽不同材质压烫参数设计依据</p>
	草编帽制作	3.1 缝制工艺	<p>3.1.1 能为特殊要求提供草编帽编织工艺创新</p> <p>3.1.2 能为特殊要求提供新材料选择方案</p> <p>3.1.3 能提出草编帽缝制生产工装夹具的改进建议</p> <p>3.1.4 能优化生产作业动作，提高作业效率</p>	<p>3.1.1 草编创新工艺方法</p> <p>3.1.2 草编帽材料种类</p> <p>3.1.3 夹具操作方法</p> <p>3.1.4 生产管理知识</p>
		3.2 整型	<p>3.2.1 能为特殊要求提供草编帽整型工艺创新</p> <p>3.2.2 能根据草编帽型图片或图纸指导开模</p> <p>3.2.3 能根据草编帽样帽判定调配加胶比例</p>	<p>3.2.1 草编整型创新工艺方法</p> <p>3.2.2 草编帽开模技术参数</p> <p>3.2.3 加胶比例设计依据</p>
	毡制帽制作	3.1 毡制工艺	<p>3.1.1 能提供帽胎的新型工艺处理创新方法</p> <p>3.1.2 能为特殊要求提供新材料选择方案</p> <p>3.1.3 能提供毡制帽工</p>	<p>3.1.1 帽胎创新工艺方法</p> <p>3.1.2 毡制帽材料种类</p> <p>3.1.3 工艺装饰方法</p>

			<p>艺装饰改进建议</p> <p>3.1.4 能优化生产作业动作，提高作业效率</p> <p>3.1.5 能提出毡制帽毡制生产工装夹具的改进建议</p> <p>3.1.6 根据毡制帽样帽判定和调配加胶比例</p>	<p>3.1.4 生产管理知识</p> <p>3.1.5 夹具操作方法</p> <p>3.1.6 加胶比例设计依据</p>
		3.2 整型	<p>3.2.1 能为特殊要求提供毡制帽整型工艺创新</p> <p>3.2.2 能根据毡制帽型图片或图纸指导开模</p> <p>3.2.3 能根据毡制帽不同材质设定模压工艺参数（温度、压力、压烫时间）</p>	<p>3.2.1 毡制帽整型创新工艺方法</p> <p>3.2.2 毡制帽开模技术参数</p> <p>3.2.3 毡制帽不同材质压烫参数设计依据</p>
	针织帽制作	3.1 编织工艺	<p>3.1.1 能完成复杂结构、复杂款式的针织帽制版工作</p> <p>3.1.2 能依据定制帽要求，使用各种机号的针织机设备进行针织帽的织造</p> <p>3.1.3 能对制版进行工艺优化和工艺创新</p> <p>3.1.4 能优化生产作业动作，提高作业效率</p>	<p>3.1.1 针织机制版工艺内容</p> <p>3.1.2 针织机操作知识</p> <p>3.1.3 工艺制版优化方法</p> <p>3.1.4 生产管理知识</p>

		3.2 整型	<p>3.2.1 能为特殊要求提供针织帽整型工艺创新</p> <p>3.2.2 能根据针织帽工艺技术指导书整型设备改造</p>	<p>3.2.1 针织帽整型创新工艺方法</p> <p>3.2.2 针织帽特征与整型设备的关系</p>
4. 培训与指导	4.1 培训		<p>4.1.1 能培训企业员工获取符合国内外市场发展需求的制帽新工艺、新方法</p> <p>4.1.2 能对技师进行工艺技术改革培训</p>	<p>4.1.1 市场发展流行趋势相关知识</p> <p>4.1.2 技术改革发展趋势知识</p>
	4.2 指导		<p>4.2.1 能匹配和指导机缝帽缝制生产工装夹具的配置使用</p> <p>4.2.2 能对技师进行制帽技术攻关的技术指导</p>	<p>4.2.1 缝制工序设备的调试方法</p> <p>4.2.2 制帽技术改进改革方法</p>

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	15	15	15	10	10	
相关 知识 要求	度量绘制		10	10	10	10	15
	生产准备		25	25	25	20	25
	生产制作 (根据申 报人情况 任 选 其 一)	机缝帽制 作 (A)	30	30	30	20	30
		草编帽制 作 (B)	30	30	30	20	30
		毡制帽制 作 (C)	30	30	30	20	30
		针织帽制 作 (D)	30	30	30	20	30
	检验与包装		15	15	15	15	——
	培训与指导		——	——	——	20	15
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	度量绘制	15	15	15	10	10	
	生产准备	30	30	30	30	30	
	生产制作 (根据申 报人情况 任 选 其 一)	机缝帽制 作 (A)	40	40	40	25	25
		草编帽制 作 (B)	40	40	40	25	25
		毡制帽制 作 (C)	40	40	40	25	25
		针织帽制 作 (D)	40	40	40	25	25
	检验与包装	15	15	15	15	——	
	培训与指导	——	——	——	20	35	
合计		100	100	100	100	100	