

GZB

国家职业标准

职业编码：6-31-05-00

包装工

(2024年版)

中华人民共和国人力资源和社会保障部 制定

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

2024年 月第1版 2024年 月第1次印刷

统一书号: 155167·

定价: .00元

营销中心电话: 400-606-6496

出版社网址: <http://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《包装工国家职业标准（2024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《国家职业技能标准编制技术规程（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，对包装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/技师四个等级，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：东莞市人力资源和社会保障局、东莞城市学院、玖龙智能包装（东莞）有限公司、铜仁市人力资源和社会保障局、上海乐盈纸业有限公司、广东以诺通讯有限公司、广东日信高精密科技有限公司。主要起草人有：许海童、范科艳、叶钰、陈寿泉、陈浩东。参与起草人有：杜育发、萧淦安、唐亮、唐周、温小华、潘锦强、黄江航、周杰、黄玉龙。

四、本《标准》审定单位有：北京印刷学院、湖南工业大学、广东机电职业技术学院、广东百味佳味业科技股份有限公司、河北廊坊职业技术学院、广东顺联动漫科技有限公司、广东腐蚀科学与技术创新研究院、广东国防科技技师学院、广东工业大学、广东省技师学院、深圳市玩具行业协会、深圳麦克韦尔科技有限公司。审定人员有：曹国荣、滑广军、刘泳生、张志伟、王立强、陈军、谭思敏、洪耿松、姜燕、成百辆、刘艳芳、刘刚。

职业编码：6-31-05-00

五、本《标准》在制定过程中，得到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、广东省职业技能服务指导中心、东莞市人力资源社会保障局、中国包装联合会、广东包装技术协会、深圳市印刷学会等单位，以及张绍华、张灵芝、杨帆、张婷、赵欣、王利、朱智伟、黄秋平的指导和大力支持，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。

^①

包装工

国家职业标准

(2024年版)

1. 职业概况

1.1 职业名称

包装工

1.2 职业编码

6-31-05-00

1.3 职业定义

使用包装设备或手工，将包装物品装入包装容器和封缄、包扎包装物品的人员。

1.4 职业技能等级

本职业共设四个等级，分别为：五级/初级工、四级/中级工、三级/高级工、二级/技师。

1.5 职业环境条件

室内、外，常温。

1.6 职业能力特征

具有学习和计算能力、沟通表达能力，空间感强，手指、手臂灵活，动作协调，无色盲。

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 180 标准学时；四级/中级工不少于 150 标准学时；三级/高级工不少于 120 标准学时；二级/技师不少于 90 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二级/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。

1.8.3 培训场所设备

理论知识培训在标准教室或计算机房进行；操作技能培训需配有吊装设备、包装机、检测设备等相关设备及相关包装材料。

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 相关职业：包装设计师、印后制作员、纸箱纸盒制作工、纸张整饰工、物流服务员、陶瓷工艺师、日用五金制品制作工、罐头食品加工工、制米工、玩具制作工，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^①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^②（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的毕业证书（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。

① 相关专业：包装工程技术、包装策划与设计、包装设计与制作、平面设计、工业设计、产品设计、工艺美术、印刷工程、现代造纸工艺、食品质量与安全、材料科学与工程、电气工程及其自动化、陶瓷工艺、环境工程，下同。

② 对应的专业：工业设计工程技术人员、印刷复制工程技术人员、制浆造纸工程技术人员、食品工程技术人员、机电工程技术人员，下同。

(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。

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，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（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；操作技能考核时间：五级/初级工、四级/中级工、三级/高级工不少于60 min；二级/技师不少于90 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机房进行；操作技能考核在配有相应考试设施设备（如吊装设备，包装机，检测设备，包装工具、量具、夹具，包装容器、包装材料和计算机及相关软件等），室内卫生、光线、通风条件良好的场所进行；综合评审在教室或具备相应条件的会议室进行。以上场所需配备视频监控系统。

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) 忠于职守，诚信待人。
- (3) 团结合作，积极进取。
- (4) 勤于钻研，勇于创新。
- (5) 讲究质量，工匠精神。
- (6) 爱护设备，文明生产。

2.2 基础知识

2.2.1 包装基本知识

- (1) 识图基础知识。
- (2) 视觉造型基础知识。
- (3) 包装的相关术语。
- (4) 包装材料知识。
- (5) 包装分类知识。
- (6) 包装容器知识。
- (7) 包装商标知识。
- (8) 包装机械结构知识。
- (9) 装配钳工基础知识。
- (10) 电工基础知识。

2.2.2 安全文明生产与环境保护知识

- (1) 安全操作与劳动保护知识。

- (2) 安全用电知识。
- (3) 环境保护知识。
- (4) 现场安全文明生产知识。
- (5) 消防安全知识。
- (6) 急救知识。

2.2.3 相关法律、法规知识

- (1) 《中华人民共和国劳动法》相关知识。
- (2) 《中华人民共和国民法典》相关知识。
- (3) 《中华人民共和国环境保护法》相关知识。
- (4) 《中华人民共和国安全生产法》相关知识。
- (5) 《中华人民共和国产品质量法》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. 包装准备	1.1 物料准备	<p>1.1.1 能识别绳、纸、布、板、带、塑胶、金属制品等包装材料</p> <p>1.1.2 能准备产品说明书、装箱清单、报表等附带文件</p> <p>1.1.3 能识别订书机、胶带机等常用的手工包装工具、设备的型号和规格</p> <p>1.1.4 能使用订书机、胶带机、扎带机等常用的手工包装工具、设备</p>	<p>1.1.1 包装领料单知识</p> <p>1.1.2 包装件附带文件摆放方法</p> <p>1.1.3 常用手工包装工具、设备的类别及型号</p> <p>1.1.4 常用手工包装工具、设备的功能及使用方法</p>
	1.2 工艺准备	<p>1.2.1 能识读内、外包装件结构示意图</p> <p>1.2.2 能识读内、外包装工艺卡</p> <p>1.2.3 能按照内、外包装工艺卡准备工具、夹具、量具</p>	<p>1.2.1 内、外包装件结构示意图的表达方法</p> <p>1.2.2 内、外包装工艺卡知识</p> <p>1.2.3 工具、夹具、量具的种类及使用方法</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 物品包装	2.1 装入	<p>2.1.1 能识别物品（填充物）在包装容器（载体）中的方向及位置</p> <p>2.1.2 能把轻类^①非易损物品（填充物）手动装入包装容器（载体）</p> <p>2.1.3 能调整轻类非易损物品（填充物）在包装容器（载体）中的位置</p>	<p>2.1.1 物品（填充物）手动装入知识</p> <p>2.1.2 物品（填充物）在包装容器（载体）中的位置要求</p>
	2.2 封装	<p>2.2.1 能手工封装容器（载体）</p> <p>2.2.2 能使用打标机、条码打印机等设备打印标签</p> <p>2.2.3 能使用绕膜机、捆扎机等设备进行集合封装</p>	<p>2.2.1 容器（载体）手工封装知识</p> <p>2.2.2 打标机、条码打印机等设备使用方法</p> <p>2.2.3 绕膜机、捆扎机等设备使用方法</p>
3. 质量检测与后处理	3.1 质量检测	<p>3.1.1 能使用电子称、卷尺等量具测量包装件</p> <p>3.1.2 能检查包装件的标识</p>	<p>3.1.1 电子称、卷尺等量具的使用方法</p> <p>3.1.2 包装件标识知识</p>
	3.2 后处理	<p>3.2.1 能将包装件、包装材料分类码放</p> <p>3.2.2 能填写不合格包装件、包装材料清单</p>	<p>3.2.1 包装物品分类码放知识</p> <p>3.2.2 不合格清单填写知识</p>

① 轻类：物品重量 ≤ 2 kg 或体积 ≤ 0.1 m³。

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
4. 设备维护与故障排除	4.1 设备维护	4.1.1 能对包装工具、设备进行日常维护保养 4.1.2 能填写设备日常维护登记表	4.1.1 包装工具、设备日常维护方法 4.1.2 设备日常维护登记要求
	4.2 故障排除	4.2.1 能识别包装工具、设备运行不畅、异响等常见故障 4.2.2 能填写包装工具、设备故障单	4.2.1 包装工具、设备常见故障的识别方法 4.2.2 包装工具、设备故障单填写知识

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. 包装准备	1.1 物料准备	1.1.1 能根据包装领料单领取物料，并按工位分配 1.1.2 能检查绳、纸、布、板、带、塑胶、金属制品等包装材料的外观 1.1.3 能按工位分配包装工具、夹具和辅助装置 1.1.4 能根据包装物的特点选用包装设备	1.1.1 包装物料分类 1.1.2 包装材料的用途 1.1.3 包装工具、夹具和辅助装置的使用方法 1.1.4 包装设备功能知识
	1.2 工艺准备	1.2.1 能绘制内、外包装件结构示意图 1.2.2 能编写内、外包装工艺卡	1.2.1 包装件结构示意图绘制方法 1.2.2 内、外包装工艺卡编写方法
2. 物品包装	2.1 装入	2.1.1 能把轻类易损物品（填充物）手动装入包装容器（载体） 2.1.2 能使用吊装设备将重类 ^① 非易损物品（填充物）装入包装容器（载体） 2.1.3 能调整轻类易损物品/重类品（填充物）在包装容器（载体）中的位置	2.1.1 轻类易损物品装入知识 2.1.2 吊装设备的使用方法 2.1.3 包装物品的位置调整方法

① 重类：物品重量>2 kg 或体积>0.1 m³。

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 物品包装	2.2 封装	<p>2.2.1 能使用包装工具、设备封装容器（载体）</p> <p>2.2.2 能根据运输要求制定集合封装方案</p> <p>2.2.3 能设置打标机、条码打印机等设备输出的产品信息</p>	<p>2.2.1 封装容器（载体）的工具、设备及使用方法</p> <p>2.2.2 集合封装方案知识</p> <p>2.2.3 打标机、条码打印机等设备参数及输出数据的设定方法</p>
3. 质量检测与后处理	3.1 质量检测	<p>3.1.1 能操作自动检测设备检测包装件的抗压、抗跌落等性能</p> <p>3.1.2 能检查集合包装的封装质量</p>	<p>3.1.1 自动检测设备操作方法</p> <p>3.1.2 栈板的选用知识</p> <p>3.1.3 集合包装质量要求</p>
	3.2 后处理	<p>3.2.1 能对封装或外观不合格的包装件、包装材料重新处理</p> <p>3.2.2 能调配包装件、包装材料的运转、入库、重新处理等分流工作，并填写交接清单等</p> <p>3.2.3 能回收并保管美工刀、裁纸刀等包装工具</p>	<p>3.2.1 不合格品的处理方法</p> <p>3.2.2 包装物品分流知识</p> <p>3.2.3 物品保管知识</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
4. 设备维护与故障排除	4.1 设备维护	4.1.1 能检验、调整包装工具、设备的工作精度 4.1.2 能进行包装工具、设备定期维护保养	4.1.1 包装工具、设备精度检验和调整方法 4.1.2 包装工具设备定期维护方法
	4.2 故障排除	4.2.1 能排除包装工具、设备运行不畅、异响等常见故障 4.2.2 能填写包装工具、设备维修记录表	4.2.1 包装工具、设备常见故障排除方法 4.2.2 维修记录表填写知识

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. 包装准备	1.1 物料准备	1.1.1 能编制包装领料单 1.1.2 能检测包装工具、设备的健康状态 1.1.3 能根据包装现场情况调配包装工具、设备	1.1.1 包装领料单编制方法 1.1.2 包装工具、设备完好状态检测方法 1.1.3 包装工具、设备调配管理知识
	1.2 工艺准备	1.2.1 能绘制内、外包装件二维、三维结构示意图 1.2.2 能制定包装工艺方案	1.2.1 包装件二维、三维结构示意图绘制方法 1.2.2 环保包装知识
2. 物品包装	2.1 装入	2.1.1 能使用吊装设备将重类易损物品（填充物）装入包装容器（载体） 2.1.2 能操作自动化装入设备将轻类物品（填充物）装入包装容器（载体） 2.1.3 能调试自动化装入设备生产参数	2.1.1 重类易损物品（填充物）装入知识 2.1.2 自动化装入设备操作方法 2.1.3 自动化装入设备参数知识
	2.2 封装	2.2.1 能操作封装容器（载体）生产线 2.2.2 能调试封装生产线参数	2.2.1 封装生产线操作方法 2.2.2 封装生产线参数知识

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 质量检测与后处理	3.1 质量检测	3.1.1 能操作自动化质量检测设备 3.1.2 能分析质量检测数据	3.1.1 自动化质量检测设备调试方法 3.1.2 包装件的物理性能知识
	3.2 后处理	3.2.1 能对不符合运输要求的集合包装重新整理 3.2.2 能编制不合格品返工文件	3.2.1 不符合运输要求包装物品重新整理方法 3.2.2 不合格品返工文件编制知识
4. 设备维护与故障排除	4.1 设备维护	4.1.1 能制定包装工具、设备的维护保养方案 4.1.2 能检查包装工具、设备维护质量	4.1.1 包装工具、设备维护保养方案制定知识 4.1.2 包装工具设备安装、调试要求
	4.2 故障排除	4.2.1 能制定包装工具、设备运行不畅、异响等故障的解决方案 4.2.2 能建立设备维修台账	4.2.1 包装工具、设备故障解决方案制定知识 4.2.2 设备维修台账建立要求

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. 物品包装	1.1 装入	1.1.1 能制定自动装入生产流程 1.1.2 能改进自动装入设备生产参数	1.1.1 自动装入生产工艺知识 1.1.2 自动装入设备生产参数改进要求
	1.2 封装	1.2.1 能制定自动封装流程 1.2.2 能改进自动封装设备	1.2.1 自动化封装工艺知识 1.2.2 自动化封装设备改进要求
2. 质量检测与后处理	2.1 质量检测	2.1.1 能调试质量检测设备参数 2.1.2 能制定质量检测方案 2.1.3 能对包装件检测方法提出改进意见	2.1.1 质量检测设备参数知识 2.1.2 自动化检测方案制定知识 2.1.3 包装件检测方法改进要求
	2.2 后处理	2.2.1 能分析包装质量问题的原因并提出解决方法 2.2.2 能对因包装质量问题返工的文件进行改进	2.2.1 包装质量问题和解决方法 2.2.2 因包装质量问题返工的文件编写知识

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 设备维护与故障排除	3.1 设备维护	3.1.1 能优化包装工具、设备的维护保养方案 3.1.2 能提出包装工具、设备的改进方案	3.1.1 包装工具、设备维护保养方案改进要求 3.1.2 包装工具、设备安装调试方案设计知识
	3.2 故障排除	3.2.1 能优化包装工具、设备的故障解决方案 3.2.2 能提出包装工具、设备维修专用工具改进方案	3.2.1 包装工具、设备故障解决方案改进知识 3.2.2 专用维修工具知识
4. 技术管理和培训指导	4.1 生产管理	4.1.1 能制定包装工安全操作规程 4.1.2 能监督 6S 管理体系实施	4.1.1 安全生产知识 4.1.2 6S 管理知识
	4.2 技术管理	4.2.1 能保管、整理技术文件资料 4.2.2 能撰写本职业工作技术报告	4.2.1 文件管理知识 4.2.2 技术报告撰写规范
	4.3 培训指导	4.3.1 能编写培训课件 4.3.2 能对三级/高级工及以下级别人员进行专项技能培训 4.3.3 能撰写培训总结	4.3.1 培训课件编写知识 4.3.2 专项技能培训和技术标准培训方法 4.3.3 培训总结撰写要求

职业编码：6-31-05-00

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 (%)
		基本要求	职业道德	5	5	5
基础知识	20		15	10	5	
相关知识要求	包装准备	15	15	10	—	
	物品包装	30	30	30	25	
	质量检测与后处理	20	20	25	25	
	设备维护与故障排除	10	15	20	25	
	技术管理和培训指导	—	—	—	15	
合计		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 (%)
技能 要求	包装准备		20	20	20	—
	物品包装		35	30	25	20
	质量检测与后处理		25	25	30	35
	设备维护与故障排除		20	25	25	30
	技术管理和培训指导		—	—	—	15
合计			100	100	100	100