

GZB

国家职业标准

职业编码：4-08-10-01

陶瓷工艺师

(2025 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 1印张 26千字

2025年 月第1版 2025年 月第1次印刷

统一书号: 155167·631

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《陶瓷工艺师国家职业标准（2025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，对陶瓷工艺师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四级/中级工、三级/高级工、二级/技师、一级/高级技师四个等级，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》主要起草单位有：无锡工艺职业技术学院、河南省陶瓷玻璃行业管理协会、唐山北方瓷都陶瓷集团有限责任公司、江西陶瓷工艺美术职业技术学院、淄博华光国瓷科技文化有限公司、泉州工艺美术职业学院、广西三环企业集团股份有限公司、江苏省陶瓷研究所有限公司、江苏拜富科技股份有限公司、四川工商职业技术学院等。主要起草人员有：陆小荣、杨德林、马岚、孙靖、池至铨、毕庆亮、覃振江、孙智、邱永斌、王美兰、张振中等。

四、本《标准》主要审定单位有：中国陶瓷工业协会、中国轻工工业陶瓷研究所、无锡工艺职业技术学院、泉州工艺美术职业学院、韩山师范学院、广东省陶瓷职业技术学校、山东硅元新型材料股份有限公司、怀仁县尊屹陶瓷研发有限公司、江苏高淳陶瓷股份有限公司、唐山博玉骨质瓷有限公司、应县东进陶瓷有限公司、潮州市陶瓷行业协会、景德镇市占绍陶艺职业技能培训学校、珠山区黄晓

职业编码：4-08-10-01

红陶瓷工作室等。主要审定人员有：樊瑞新、袁勇、谢强、赖双安、陈小忠、张金钊、彭建春、陈春明、金宝元、闫建军、柳茂春、占绍林、黄晓红、王桂娟、徐利华等。

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、中国轻工业联合会轻工业职业能力评价中心、中国财贸轻纺烟草工会全国委员会、中国陶瓷工业协会、无锡工艺职业技术学院、朔州陶瓷职业技术学院等单位，及王小兵、张灵芝、吴越申、侯文全、杨栋国、张天芬、隋铮铮、肖艳娜、刘一泽、丁钢、黄显华、陈珊、李向阳、蒋雍君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。

^① 2025年3月11日，本《标准》以《人力资源社会保障部办公厅关于颁布中式烹调师（药膳制作师）等13个国家职业标准的通知》（人社厅发〔2025〕8号）公布。

陶瓷工艺师 国家职业标准 (2025年版)

1. 职业概况

1.1 职业名称

陶瓷工艺师^①

1.2 职业编码

4-08-10-01

1.3 职业定义

从事陶瓷产品生产工艺流程、工艺参数、质量标准制订和监控的人员。

1.4 职业技能等级

本职业共设四个等级，分别为：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、外，常温。

1.6 职业能力特征

学习和计算能力，空间感和形体知觉，手指、手臂灵活，色彩

^① 本标准仅适用于生产日用陶瓷、卫生陶瓷、艺术陶瓷、建筑陶瓷等的从业人员。生产结构陶瓷、功能陶瓷等特种陶瓷的从业人员不适用本标准。

职业编码：4-08-10-01

辨别力。

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

四级/中级工不少于 60 标准学时；三级/高级工不少于 80 标准学时；二级/技师不少于 100 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或线上进行；操作技能培训在实际工作现场或模拟实验设备上进行，培训场所应配备必要的设备和操作工具。

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，可申报四级/中级工：

- (1) 累计从事本职业或相关职业^①工作满5年。
- (2) 取得相关职业五级/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）。
- (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。

① 相关职业：陶瓷原料准备工、陶瓷成型施釉工、陶瓷烧成工、陶瓷装饰工，下同。

② 本专业或相关专业：陶瓷制造工艺、陶瓷制造技术与工艺、硅酸盐工艺及工业控制、材料工程技术、材料学，无机非金属材料类，下同。

(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 (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 : 5, 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; 操作技能考核时间: 四级/中级工、三级/高级工不少于 120 min, 二级/技师、一级/高级技师不少于 180 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或计算机房进行; 操作技能考核在实际工作现场或模拟实验设备上进行, 评价场所应配备必要的设备和操作工具; 综合评审在有录音录像设备的场所进行。

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) 遵纪守法、安全生产、节能环保、持续发展。
- (2) 爱岗敬业、团结协作、创新进取、精益求精。

2.2 基础知识

2.2.1 安全生产与清洁生产基础知识

- (1) 安全生产基础知识。
- (2) 清洁生产基础知识。

2.2.2 陶瓷生产理论基础知识

- (1) 陶瓷的分类、陶瓷发展史及我国陶瓷生产现状。
- (2) 陶瓷原料的种类、组成与基本性能、质量要求、加工处理方法等知识。
- (3) 陶瓷注浆坯料、可塑坯料、压制坯料、釉料等知识。
- (4) 陶瓷注浆成型、可塑成型、压制成型等成型工艺过程，以及成型后的干燥、修坯、粘接等知识。
- (5) 陶瓷烧成过程、陶瓷烧成制度及陶瓷窑炉类型等知识。
- (6) 陶瓷装饰材料、装饰方法、装饰工艺等知识。

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) 《中华人民共和国合同法》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。

3. 工作要求

本标准对四级/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。

标注（A）的为生产日用陶瓷、卫生陶瓷、艺术陶瓷等领域从业人员的单独考核项，标注（B）的为生产建筑陶瓷等领域从业人员的单独考核项，未标注的为共同考核项。

3.1 四级/中级工

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
1. 制订坯釉料制备工艺	1.1 原料选择与加工	1.1.1 能辨识陶瓷用矿物原料 1.1.2 能辨识陶瓷用矿物原料中的主要杂质 1.1.3 能辨识陶瓷用化工原料 1.1.4 能辨识陶瓷用添加剂	1.1.1 陶瓷用矿物原料的种类与作用 1.1.2 陶瓷用矿物原料中杂质的危害 1.1.3 陶瓷用化工原料的种类与作用 1.1.4 陶瓷用添加剂的种类与作用
	1.2 配料操作	1.2.1 能使用配料工具与器具进行配料 1.2.2 能记录配料工艺数据	1.2.1 常用配料工具与器具的使用方法 1.2.2 陶瓷坯料配方表示方法 1.2.3 陶瓷釉料配方表示方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
1. 制订坯釉料制备工艺	1.3 坯料制备	1.3.1 能操作球磨设备、过筛设备、除铁设备等制备泥浆 1.3.2 能操作压滤设备、练泥设备等制备可塑坯料 1.3.3 能操作泥浆输送设备、喷雾干燥设备等制备压制粉料	1.3.1 陶瓷坯料制备工艺操作规程 1.3.2 陶瓷坯料制备安全操作规程
	1.4 釉料制备	1.4.1 能操作球磨设备、过筛设备、除铁设备等制备釉料 1.4.2 能进行施釉操作	1.4.1 陶瓷釉料制备工艺操作规程 1.4.2 陶瓷釉料制备安全操作规程 1.4.3 施釉方法
2. 制订成型工艺	2.1 注浆成型	2.1.1 能利用石膏模型等进行常压注浆成型 2.1.2 能操作压力注浆设备进行压力注浆成型 2.1.3 能检测泥浆的密度等性能	2.1.1 注浆成型方法 2.1.2 注浆成型工艺操作规程 2.1.3 注浆成型安全操作规程 2.1.4 注浆泥料性能要求及调整方法
	2.2 可塑成型 (A)	2.2.1 能操作旋压设备、滚压设备、塑压设备等进行可塑成型 2.2.2 能检测可塑坯料的可塑性等性能	2.2.1 可塑成型方法 2.2.2 可塑成型工艺操作规程 2.2.3 可塑成型安全操作规程 2.2.4 可塑泥料性能要求与调整方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 制订成型工艺	2.3 压制成型 (B)	2.3.1 能进行压制成型操作 2.3.2 能检测压制粉料的流动性等性能	2.3.1 压制成型工艺操作规程 2.3.2 压制成型安全操作规程 2.3.3 压制成型粉料性能要求
	2.4 干燥与修坯	2.4.1 能操作室式干燥器、隧道干燥器等设备对坯体进行干燥 2.4.2 能对盘、碗等坯体进行修坯	2.4.1 陶瓷坯体干燥方法 2.4.2 陶瓷坯体修坯方法
3. 制订烧成工艺	3.1 间歇窑烧成	3.1.1 能识别不合格的窑具 3.1.2 能进行坯体的装窑操作 3.1.3 能进行产品的出窑操作 3.1.4 能检查与判断烧嘴燃烧状况是否正常 3.1.5 能识读与记录温度、压力等测量数据	3.1.1 窑具的种类与质量要求 3.1.2 间歇窑烧成坯体的装窑要求 3.1.3 间歇窑烧成产品的出窑工艺要求 3.1.4 温度、压力测量仪表的识读方法
	3.2 隧道窑烧成 (A)	3.2.1 能检查窑车是否正常 3.2.2 能进行坯体装车操作 3.2.3 能进行产品出窑操作 3.2.4 能检查与判断风机运行状况是否正常	3.2.1 窑车质量要求 3.2.2 隧道窑烧成坯体的装车要求 3.2.3 隧道窑烧成产品的出窑要求

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 制订烧成工艺	3.3 辊道窑烧成 (B)	<p>3.3.1 能判别辊棒质量是否符合要求</p> <p>3.3.2 能进行坯体的入窑操作与制品的出窑操作</p> <p>3.3.3 能检查与判断辊棒运转是否正常</p> <p>3.3.4 能检查与判断传动系统运行状况是否正常</p>	<p>3.3.1 辊棒质量要求</p> <p>3.3.2 辊道窑烧成坯体的入窑要求</p> <p>3.3.3 辊道窑烧成产品的出窑要求</p>
4. 制订装饰工艺	4.1 装饰材料选择	<p>4.1.1 能辨识陶瓷颜料</p> <p>4.1.2 能判定陶瓷颜料的质量是否符合要求</p>	<p>4.1.1 陶瓷颜料种类</p> <p>4.1.2 陶瓷颜料质量要求</p> <p>4.1.3 陶瓷颜料性能检测方法</p>
	4.2 装饰方法选择	<p>4.2.1 能进行陶瓷贴花装饰</p> <p>4.2.2 能检查陶瓷贴花装饰的质量</p> <p>4.2.3 能进行陶瓷彩绘装饰</p> <p>4.2.4 能检查陶瓷彩绘装饰的质量</p>	<p>4.2.1 陶瓷贴花装饰工艺</p> <p>4.2.2 陶瓷彩绘装饰工艺</p>

3.2 三级/高级工

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
1. 制订坯釉料制备工艺	1.1 原料选择与加工	1.1.1 能判断陶瓷用原料质量是否符合要求 1.1.2 能对原料进行破碎、洗选、煅烧等加工处理 1.1.3 能对原料加工处理设备进行日常维护保养	1.1.1 陶瓷用矿物原料质量要求 1.1.2 陶瓷用化工原料质量要求 1.1.3 陶瓷用添加剂质量要求 1.1.4 陶瓷原料加工处理方法 1.1.5 原料加工处理设备日常维护保养知识
	1.2 配料操作	1.2.1 能识别陶瓷坯釉料配料单 1.2.2 能根据陶瓷坯釉料配料单进行配料	1.2.1 坯料配方换算方法 1.2.2 釉料配方换算方法
	1.3 坯料制备	1.3.1 能检测陶瓷坯料制备工艺参数 1.3.2 能发现陶瓷坯料制备过程中的异常情况 1.3.3 能对陶瓷坯料制备设备进行日常维护保养	1.3.1 陶瓷坯料工艺参数检测方法 1.3.2 陶瓷坯料工艺性能调节方法 1.3.3 陶瓷坯料制备设备日常维护保养知识
	1.4 釉料制备	1.4.1 能检测陶瓷釉料制备工艺参数 1.4.2 能发现陶瓷釉料制备过程中的异常情况 1.4.3 能对陶瓷釉料制备设备进行日常维护保养	1.4.1 陶瓷釉料工艺参数检测方法 1.4.2 陶瓷釉料工艺性能调节方法 1.4.3 陶瓷釉料制备设备日常维护保养知识

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 制订成型工艺	2.1 注浆成型	2.1.1 能检测注浆成型工艺参数 2.1.2 能辨识不合格的注浆成型模具 2.1.3 能判定泥浆是否满足注浆成型要求 2.1.4 能对注浆成型设备进行日常维护保养 2.1.5 能判定注浆成型坯体的质量是否符合要求	2.1.1 注浆成型工艺参数检测方法 2.1.2 注浆成型模具质量要求 2.1.3 注浆成型设备日常维护保养知识 2.1.4 注浆成型坯体质量要求
	2.2 可塑成型（A）	2.2.1 能检测可塑成型的工艺参数 2.2.2 能识别不合格的可塑成型模具 2.2.3 能判定泥料是否满足可塑成型要求 2.2.4 能对可塑成型设备进行日常维护保养 2.2.5 能判定可塑成型坯体的质量是否符合要求	2.2.1 可塑成型工艺参数检测方法 2.2.2 可塑成型模具质量要求 2.2.3 可塑成型设备日常维护保养知识 2.2.4 可塑成型坯体质量要求
	2.3 压制成型（B）	2.3.1 能检测压制成型工艺参数 2.3.2 能辨识压制模具是否符合要求 2.3.3 能判定压制粉料是否满足压制成型要求 2.3.4 能调整压制成型工艺参数 2.3.5 能对压制成型设备进行日常维护保养 2.3.6 能判定压制成型坯体的质量是否符合要求	2.3.1 压制成型工艺参数检测方法 2.3.2 压制成型模具质量要求 2.3.3 压制成型设备日常维护保养知识 2.3.4 压制成型坯体质量要求

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 制订成型工艺	2.4 干燥与修坯	<p>2.4.1 能选择坯体的干燥工艺</p> <p>2.4.2 能选择坯体的修坯工艺</p> <p>2.4.3 能进行坯体的干燥与修坯质量检验</p>	<p>2.4.1 陶瓷坯体干燥的工艺流程与工艺参数</p> <p>2.4.2 陶瓷坯体修坯的工艺流程与工艺参数</p> <p>2.4.3 陶瓷坯体质量要求</p>
3. 制订烧成工艺	3.1 间歇窑烧成	<p>3.1.1 能操作间歇窑进行产品烧成</p> <p>3.1.2 能判断间歇窑烧成是否正常</p> <p>3.1.3 能对间歇窑进行日常维护保养</p>	<p>3.1.1 间歇窑的烧成制度及其控制要求</p> <p>3.1.2 间歇窑操作工艺要求</p> <p>3.1.3 间歇窑日常维护保养知识</p>
	3.2 隧道窑烧成 (A)	<p>3.2.1 能操作隧道窑进行产品烧成</p> <p>3.2.2 能判断隧道窑烧成是否正常</p> <p>3.2.3 能对隧道窑进行日常维护保养</p>	<p>3.2.1 隧道窑的烧成制度及其控制要求</p> <p>3.2.2 隧道窑操作工艺要求</p> <p>3.2.3 隧道窑日常维护保养知识</p>
	3.3 辊道窑烧成 (B)	<p>3.3.1 能操作辊道窑进行产品烧成</p> <p>3.3.2 能判断辊道窑烧成是否正常</p> <p>3.3.3 能对辊道窑进行日常维护保养</p>	<p>3.3.1 辊道窑的烧成制度及其控制要求</p> <p>3.3.2 辊道窑操作工艺要求</p> <p>3.3.3 辊道窑日常维护保养知识</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
4. 制订装饰工艺	4.1 装饰材料选择	4.1.1 能辨识常用陶瓷颜色釉 4.1.2 能进行陶瓷颜色釉的制备 4.1.3 能对陶瓷颜色釉的生产进行工艺控制和呈色调整	4.1.1 陶瓷颜色釉种类 4.1.2 陶瓷颜色釉制备工艺 4.1.3 颜色釉呈色影响因素
	4.2 装饰方法选择	4.2.1 能操作彩烧设备进行彩烧 4.2.2 能检查彩烧后的产品质量 4.2.3 能分析与解决彩烧过程中的产品技术问题	4.2.1 陶瓷彩烧设备与工艺 4.2.2 陶瓷彩烧质量要求与控制要求

3.3 二级/技师

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
1. 制订坯釉料制备工艺	1.1 原料选择与加工	1.1.1 能根据陶瓷原料情况制订加工工艺 1.1.2 能制订和控制陶瓷原料加工工艺参数 1.1.3 能辨识和处理陶瓷原料加工设备常见故障 1.1.4 能检测陶瓷原料的含水率、细度等	1.1.1 陶瓷原料加工工艺要求 1.1.2 陶瓷原料加工设备知识 1.1.3 陶瓷原料的含水率、细度等检测方法
	1.2 配料操作	1.2.1 能进行长石质瓷、绢云母质瓷等陶瓷坯料的配方设计与调整 1.2.2 能进行长石质釉、石灰质釉等陶瓷釉料的配方设计与调整	1.2.1 陶瓷坯料的种类与特性 1.2.2 陶瓷坯料配方设计、计算方法 1.2.3 陶瓷釉料的种类与特性 1.2.4 陶瓷釉料配方设计、计算方法
	1.3 坯料制备	1.3.1 能制订陶瓷坯料制备工艺流程与工艺参数 1.3.2 能制订陶瓷坯料制备操作规程 1.3.3 能分析陶瓷坯料的质量缺陷并提出解决措施 1.3.4 能处理陶瓷坯料制备设备的常见故障	1.3.1 陶瓷坯料制备的工艺流程与工艺参数 1.3.2 陶瓷坯料制备操作规程 1.3.3 陶瓷坯料质量要求 1.3.4 陶瓷坯料制备设备的故障与处理方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
1. 制订坯釉料制备工艺	1.4 釉料制备	1.4.1 能制订陶瓷釉料制备工艺流程与工艺参数 1.4.2 能制订陶瓷釉料制备操作规程 1.4.3 能分析陶瓷釉料的质量缺陷并提出解决措施 1.4.4 能处理陶瓷釉料制备设备的常见故障	1.4.1 陶瓷釉料制备的工艺流程与工艺参数 1.4.2 陶瓷釉料制备操作规程 1.4.3 陶瓷釉料质量要求 1.4.4 陶瓷釉料制备设备的故障与处理方法
2. 制订成型工艺	2.1 注浆成型	2.1.1 能制订注浆成型工艺流程与工艺参数 2.1.2 能制订注浆成型操作规程 2.1.3 能针对注浆成型的常见缺陷提出解决措施 2.1.4 能处理注浆成型设备的常见故障	2.1.1 注浆成型工艺选择原则 2.1.2 注浆成型设备工作过程 2.1.3 注浆成型设备的故障与处理方法
	2.2 可塑成型 (A)	2.2.1 能制订可塑成型工艺流程与工艺参数 2.2.2 能制订可塑成型操作规程 2.2.3 能针对可塑成型的常见缺陷提出解决措施 2.2.4 能处理可塑成型设备的常见故障	2.2.1 可塑成型工艺选择原则 2.2.2 可塑成型设备工作过程 2.2.3 可塑成型设备的故障与处理方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 制订成型工艺	2.3 压制成型（B）	2.3.1 能制订压制成型工艺流程与工艺参数 2.3.2 能制订压制成型操作规程 2.3.3 能针对压制成型的常见缺陷提出解决措施 2.3.4 能处理压制成型设备的常见故障	2.3.1 压制成型工艺选择原则 2.3.2 压制成型设备工作过程 2.3.3 压制成型设备的故障与处理方法
	2.4 干燥与修坯	2.4.1 能制订坯体干燥工艺流程与工艺参数 2.4.2 能制订坯体修坯工艺流程与工艺参数 2.4.3 能针对坯体干燥与修坯的常见缺陷提出解决措施 2.4.4 能处理干燥与修坯设备的常见故障	2.4.1 陶瓷坯体干燥工艺选择原则 2.4.2 陶瓷坯体修坯工艺选择原则 2.4.3 陶瓷坯体干燥设备的故障与处理方法 2.4.4 陶瓷坯体修坯设备的故障与处理方法
3. 制订烧成工艺	3.1 间歇窑烧成	3.1.1 能制订间歇窑的烧成制度与烧成工艺 3.1.2 能对间歇窑进行生产工艺的控制与调整 3.1.3 能处理常见间歇窑烧成故障 3.1.4 能针对间歇窑烧成产品的主要缺陷提出解决方案	3.1.1 间歇窑工作过程 3.1.2 间歇窑的基本结构与作用 3.1.3 间歇窑烧成控制方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 制订烧成工艺	3.2 隧道窑烧成 (A)	<p>3.2.1 能制订隧道窑的烧成制度与烧成工艺</p> <p>3.2.2 能对隧道窑进行生产工艺的控制与调整</p> <p>3.2.3 能处理常见隧道窑烧成故障</p> <p>3.2.4 能针对隧道窑烧成产品的主要缺陷提出解决方案</p>	<p>3.2.1 隧道窑工作过程</p> <p>3.2.2 隧道窑的基本结构与作用</p> <p>3.2.3 隧道窑烧成控制方法</p>
	3.3 辊道窑烧成 (B)	<p>3.3.1 能制订辊道窑的烧成制度与烧成工艺</p> <p>3.3.2 能对辊道窑进行生产工艺的控制与调整</p> <p>3.3.3 能处理常见辊道窑烧成故障</p> <p>3.3.4 能针对辊道窑烧成产品的主要缺陷提出解决方案</p>	<p>3.3.1 辊道窑工作过程</p> <p>3.3.2 辊道窑的基本结构与作用</p> <p>3.3.3 辊道窑烧成控制方法</p>
4. 制订装饰工艺	4.1 装饰材料选择	<p>4.1.1 能进行单层与多层花釉的釉浆浓度、施釉方法、釉层厚度等工艺控制</p> <p>4.1.2 能分析与解决花釉制备的技术问题</p> <p>4.1.3 能进行无光釉、裂纹釉、结晶釉等釉料的配方开发及制备，并进行施釉</p> <p>4.1.4 能分析与解决艺术釉制备的技术问题</p>	<p>4.1.1 陶瓷花釉制备工艺</p> <p>4.1.2 陶瓷艺术釉制备工艺</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
4. 制订装饰工艺	4.2 装饰方法选择	<p>4.2.1 能使用化妆土进行装饰</p> <p>4.2.2 能分析与解决化妆土呈色、化妆土与坯体结合等技术问题</p> <p>4.2.3 能使用色坯进行装饰</p> <p>4.2.4 能分析与解决色坯装饰时坯体呈色不一致等技术问题</p>	<p>4.2.1 陶瓷化妆土装饰工艺</p> <p>4.2.2 陶瓷色坯装饰工艺</p>
5. 管理、培训与指导	5.1 质量管理	<p>5.1.1 能对产品的尺寸误差、缺陷数量、使用性能等进行质量统计</p> <p>5.1.2 能对产品的变形、开裂、针孔、斑点等质量问题进行分析并提出解决措施</p>	<p>5.1.1 产品质量统计方法</p> <p>5.1.2 产品质量分析方法</p>
	5.2 生产管理	<p>5.2.1 能编制成型、烧成、装饰等生产计划</p> <p>5.2.2 能制订各生产工序的产量定额、质量定额等生产定额</p>	<p>5.2.1 陶瓷企业的生产组织知识</p> <p>5.2.2 陶瓷产品的生产定额知识</p>
	5.3 技术管理	<p>5.3.1 能编制生产作业指导书</p> <p>5.3.2 能撰写技术总结报告</p>	<p>5.3.1 生产作业指导书编制方法</p> <p>5.3.2 技术总结报告撰写方法</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
5. 管理、培训与指导	5.4 培训与指导	5.4.1 能编写培训大纲与培训计划 5.4.2 能对三级/高级工及以下级别人员进行理论培训和技能指导	5.4.1 培训大纲与培训计划的编写方法 5.4.2 理论培训的方法与技巧 5.4.3 技能指导的方法与技巧

3.4 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. 制订坯釉料制备工艺	1.1 原料选择与加工	1.1.1 能进行陶瓷原料的选用 1.1.2 能进行陶瓷原料的更换	1.1.1 陶瓷原料分布概况 1.1.2 陶瓷原料综合利用知识
	1.2 配料操作	1.2.1 能进行陶瓷坯料配方的设计、计算、试验和生产应用 1.2.2 能进行陶瓷釉料配方的设计、计算、试验和生产应用	1.2.1 陶瓷坯料配方试验方法 1.2.2 陶瓷釉料配方试验方法
	1.3 坯料制备	1.3.1 能根据工艺要求改进陶瓷坯料的球磨、过筛、除铁、压滤、练泥、制粉等工艺流程及工艺参数 1.3.2 能解决陶瓷坯料引起的变形、开裂等技术问题	1.3.1 陶瓷坯料质量影响因素 1.3.2 陶瓷坯料制备工艺改进方法 1.3.3 陶瓷坯料质量控制要求
	1.4 釉料制备	1.4.1 能根据工艺要求改进陶瓷釉料球磨、过筛、除铁等工艺流程及工艺参数 1.4.2 能解决陶瓷釉料制备过程中釉浆悬浮性、釉浆稳定性等技术问题	1.4.1 陶瓷釉料质量影响因素 1.4.2 陶瓷釉料制备工艺改进方法 1.4.3 陶瓷釉料质量控制要求

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 制订成型工艺	2.1 注浆成型	<p>2.1.1 能根据工艺要求在空心注浆、实心注浆等过程中改进泥浆工艺性能、成型时间、坯体成型厚度等</p> <p>2.1.2 能解决注浆成型时出现的坯体形成不良、坯体软塌变形、坯体厚薄不均匀等技术问题</p> <p>2.1.3 能进行注浆成型的设备选型</p>	<p>2.1.1 注浆成型质量控制要求</p> <p>2.1.2 注浆成型缺陷分析</p> <p>2.1.3 注浆成型设备选型要求</p>
	2.2 可塑成型 (A)	<p>2.2.1 能根据工艺要求在旋压、滚压、塑压等过程中改进泥料工艺性能、主轴转速、成型压力等</p> <p>2.2.2 能解决可塑成型时出现的坯体变形、开裂、花底等技术问题</p> <p>2.2.3 能进行可塑成型的设备选型</p>	<p>2.2.1 可塑成型质量控制要求</p> <p>2.2.2 可塑成型缺陷分析</p> <p>2.2.3 可塑成型设备选型要求</p>
	2.3 压制成型 (B)	<p>2.3.1 能根据工艺要求在压制成型过程中改进粉料工艺性能、成型压力、保压时间等</p> <p>2.3.2 能解决压制成型时出现的坯体夹层、坯体缺角、坯体厚薄不均匀、坯体尺寸不符合要求等技术问题</p> <p>2.3.3 能进行压制成型的设备选型</p>	<p>2.3.1 压制成型质量控制要求</p> <p>2.3.2 压制成型缺陷分析</p> <p>2.3.3 压制成型设备选型要求</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 制订成型工艺	2.4 干燥与修坯	<p>2.4.1 能根据工艺要求改进干燥方法，以及干燥介质温度与湿度、干燥时间、干燥坯体含水率等参数</p> <p>2.4.2 能解决干燥时出现的干燥不均匀和坯体变形、开裂等技术问题</p> <p>2.4.3 能根据工艺要求改进修坯方法</p> <p>2.4.4 能进行干燥与修坯的设备选型</p>	<p>2.4.1 干燥与修坯质量控制要求</p> <p>2.4.2 干燥与修坯缺陷分析</p> <p>2.4.3 干燥与修坯设备选型要求</p>
3. 制订烧成工艺	3.1 间歇窑烧成	<p>3.1.1 能分析与解决在间歇窑烧成过程中出现的产品变形、开裂、针孔等技术问题</p> <p>3.1.2 能分析与解决在间歇窑烧成过程中出现的影响产品质量的装窑方法、温度、气氛、压力等方面的问题</p>	<p>3.1.1 间歇窑烧成产品缺陷分析</p> <p>3.1.2 间歇窑烧成产品质量控制要求</p>
	3.2 隧道窑烧成 (A)	<p>3.2.1 能分析与解决在隧道窑烧成过程中出现的产品生烧、过烧、针孔、流釉、色差等问题</p> <p>3.2.2 能分析与解决在隧道窑烧成过程中出现的影响产品质量的装车方法、进车速度、温度、压力、气氛等方面的问题</p>	<p>3.2.1 隧道窑烧成产品缺陷分析</p> <p>3.2.2 隧道窑烧成产品质量控制要求</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 制订烧成工艺	3.3 辊道窑烧成 (B)	<p>3.3.1 能分析与解决在辊道窑烧成过程中出现的产品尺寸不符合要求、产品厚薄不均匀、产品色差、产品平整度差等技术问题</p> <p>3.3.2 能分析与解决在辊道窑烧成过程中出现的影响产品质量的进窑方法、辊棒运转速度、窑内温差等方面的问题</p>	<p>3.3.1 辊道窑烧成产品缺陷分析</p> <p>3.3.2 辊道窑烧成产品质量控制要求</p>
4. 制订装饰工艺	4.1 装饰材料选择	<p>4.1.1 能根据要求改进陶瓷产品的装饰工艺</p> <p>4.1.2 能开发颜料等陶瓷装饰材料</p>	<p>4.1.1 陶瓷装饰工艺改进原则</p> <p>4.1.2 陶瓷装饰材料开发方法</p>
	4.2 装饰方法选择	<p>4.2.1 能综合运用彩绘、颜色釉、艺术釉、坯体装饰、雕刻等对陶瓷产品进行装饰</p> <p>4.2.2 能根据陶瓷产品要求选择装饰方法</p> <p>4.2.3 能分析与解决在陶瓷装饰过程中出现的爆花、色差、色泽不正等技术问题</p>	<p>4.2.1 陶瓷综合装饰方法</p> <p>4.2.2 陶瓷装饰方法的选择与改进原则</p>

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
5. 管理、培训与指导	5.1 质量管理	5.1.1 能制订企业产品质量管理制度 5.1.2 能制订企业产品质量标准	5.1.1 陶瓷企业的产品质量管理知识 5.1.2 陶瓷企业的产品质量标准知识
	5.2 生产管理	5.2.1 能制订企业生产管理制度 5.2.2 能制订企业生产管理标准	5.2.1 陶瓷企业的生产管理知识 5.2.2 陶瓷企业的安全生产与绿色生产知识
	5.3 技术管理	5.3.1 能制订企业生产技术标准 5.3.2 能进行企业新工艺推广与新产品开发	5.3.1 陶瓷企业的生产技术管理知识 5.3.2 陶瓷新产品开发方法
	5.4 培训与指导	5.4.1 能编写培训教案与培训讲义 5.4.2 能对二级/技师及以下级别人员进行理论培训和技能指导	5.4.1 培训教案编写知识 5.4.2 培训讲义编写知识

4. 权重表

4.1 理论知识权重表

项目		技能等级	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
	基础知识		15	15	10	5
相关知识要求	制订坯釉料制备工艺		25	25	25	20
	制订成型工艺		25	25	20	20
	制订烧成工艺		15	15	20	20
	制订装饰工艺		15	15	15	20
	管理、培训与指导		—	—	5	10
合计			100	100	100	100

职业编码：4-08-10-01

4.2 技能要求权重表

项目		技能等级	四级/ 中级工 (%)	三级/ 高级工 (%)	二级/ 技师 (%)	一级/ 高级技师 (%)
		技能 要求	制订坯釉料制备工艺		30	30
制订成型工艺			30	30	25	25
制订烧成工艺			25	25	25	20
制订装饰工艺			15	15	20	20
管理、培训与指导			—	—	5	10
合计			100	100	100	100