

GZB

国家职业标准

职业编码：6-09-03-15

贵金属首饰制作工

（试行）

（2025 年版）

中华人民共和国人力资源和社会保障部 制定

贵金属首饰制作工 (试行) (2025 年版)
GUIJINSHU SHOUSHI ZHIZUOGONG (SHIXING)
(2025 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 1.25 印张 32 千字

2025 年 9 月第 1 版 2025 年 9 月第 1 次印刷

统一书号: 155167 · 720

定价: 15.00 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《贵金属首饰制作工国家职业标准（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，对贵金属首饰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：中国轻工珠宝首饰中心、深圳市庄和珠宝科技有限公司、广州南华工贸技师学院、顺德职业技术大学、安徽工业经济职业技术学院、青海职业技术大学、广州市大新文化创意发展有限公司、广东农工商职业技术学院、国检教育科技（深圳）有限公司、江西应用科技学院、四会市万德隆珠宝科技有限公司、深圳市零犀文化创意有限公司、深圳市鹏扬三维科技有限公司、佛山市中耀教育科技有限公司、佛山市顺德区郑敬诒职业技术学校、广东中耀教育科技有限公司、中国地质大学（武汉）等。主要起草人员有：卢仲明、吕平平、吴华洲、卢仲春、陈瑞虎、常娜、张苏进、李永祥、周镜钊、钟锐、宁水清、李峰、陈文婷、阮艳华、李向阳、田猛、刘志强、方国勇、张赞辉、陈小冰、王健行、施宗颖、张定通、吴庆国、王显克、赵德旭、谢昭华、高朴、魏佳蓉、张秦、刘艺苗、金玲、张文瀚、王彦巍等。

四、本《标准》主要审定单位有：中国轻工业联合会、中国轻工业联合会轻工业职业能力评价中心、中国轻工珠宝首饰中心、珠宝首饰职业技能鉴定指导中心、福建省晋江华侨职业中专学校。主要审定人员有：张剑、林旭东、袁长君、雷尧、张天芬、邹宁馨、吴小军、罗惠文、尹百慧、王宁、庄耀明、王海涛、雷辉、杨邦勇、韩冬、梁大钊、黎玉珊、李苏萍、陈诚、隋铮铮、陈志利。

五、本《标准》在制定过程中得到了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、广东省职业技能服务指导中心、佛山市人力资源和社会保障局、广州市职业能力建设指导中心、佛山市人力资源公共服务中心、佛山市顺德区职业技能鉴定指导中心、佛山市顺德区伦教街道公共服务办公室等单位，以及王小兵、刘江毅、杨栋国、吕瑞雪、杨曙光、庞黎鑫、沈崇辉、蹇鸣、叶磊、刘海兵、牛巧红、张培叶、尹伊、邹璐蔚、蔡小华、曾凡滨、杜伟端、冯晓怡、林衡、陈洪、曹志涛、孟德谦、麦顺和、胡灏烨、林永明、陈秋丽、梁建源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起试行。

① 2025年8月27日，本《标准》以《人力资源社会保障部办公厅关于颁布拍卖服务师等33个国家职业标准的通知》（人社厅发〔2025〕35号）公布。

贵金属首饰制作工 国家职业标准 (2025 年版)

1. 职业概况

1.1 职业名称

贵金属首饰制作工^①

1.2 职业编码

6-09-03-15

1.3 职业定义

使用专用工具和设备，将贵金属材料制成首饰的人员。

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

具有一定的空间感、形体知觉和手指灵活性，视觉、色觉正常。

^① 本职业包含但不限于以下 3 个工种：贵金属首饰手工制作工、贵金属首饰机制工、贵金属首饰三维建模工。

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 80 标准学时；四级/中级工、三级/高级工不少于 120 标准学时；二级/技师、一级/高级技师不少于 80 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 2 年以上。

1.8.3 培训场所设备

理论知识培训在标准教室进行；操作技能培训在配备相应的工具、专用设备及辅料且符合检测要求的室内场所进行。主要的工具、专用设备有压延机、吊磨机、冲床、织链机、台虎钳、钳具、窝作、锉刀、线锯等。

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)。

(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

① 相关职业：首饰设计师、贵金属首饰与宝玉石检测员、宝石琢磨工、金属摆件制作工、增材制造设备操作员、景泰蓝制作工、工艺美术品设计师、雕塑翻制工、陶瓷工艺品制作师、工艺品雕刻工、漆器制作工、壁画制作工、版画制作工、人造花制作工、工艺画制作工、抽纱刺绣工、手工地毯制作工、机制地毯制作工、装裱师、民间工艺品制作工、剧装工、民间工艺品艺人等，下同。

② 本专业或相关专业：珠宝首饰设计与工艺、首饰设计与工艺、首饰设计与制作、珠宝首饰设计与制作、宝石及材料工艺学、珠宝首饰工艺与鉴定、材料化学、材料与化工(宝石材料)、金属材料质量检测、珠宝首饰技术与管理、珠宝首饰鉴定与营销、宝玉石鉴定与加工、民间传统工艺、玉器设计与工艺、宝玉石加工与检测、宝石学、设计学、工艺美术、美术学、艺术设计、产品设计、工业设计、模具设计与制造、工艺美术品设计、雕刻艺术设计、雕塑设计、平面设计、模具设计、计算机辅助设计与制造、工商管理、数字化设计与制造、美术设计与制作、工艺美术、工艺品设计与制作、雕塑等，下同。

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。

（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、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 : 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：五级/初级工、四级/中级工均不少于 180 min，三级/高级工、二级/技师、一级/高级技师均不少于 240 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进行；操作技能考核在配备相应的工具、专用设备及辅料且符合检测要求的室内场所进行。主要的工具、专用设备有压延机、吊磨机、冲床、织链机、台虎钳、钳具、窝作、锉刀、线锯等。

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) 诚实守信，忠于职守。
- (2) 遵纪守法，勤学苦干。
- (3) 崇尚节俭，追求完美。
- (4) 爱岗敬业，甘于奉献。
- (5) 团结协作，共同提高。

2.2 基础知识

2.2.1 原材料基础知识

- (1) 贵金属物理性能基础知识。
- (2) 贵金属化学性能基础知识。
- (3) 贵金属检验基础知识。
- (4) 常见珠宝玉石基础知识。

2.2.2 计算机基础知识

- (1) 计算机操作系统基础知识。
- (2) 办公软件基础知识。

2.2.3 安全生产知识

- (1) 安全防火知识。
- (2) 安全用电知识。
- (3) 安全防护知识。
- (4) 设备安全操作知识。

2.2.4 质量管理知识

- (1) 法定计量单位相关知识。
- (2) 检验报告基础知识。

2.2.5 相关法律、法规知识

- (1) 《中华人民共和国合同法》相关知识。
- (2) 《中华人民共和国产品质量法》相关知识。
- (3) 《中华人民共和国民法典》合同编相关知识。
- (4) 《中华人民共和国计量法》相关知识。
- (5) 《中华人民共和国标准化法》相关知识。
- (6) 《中华人民共和国环境保护法》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。

根据实际情况，本标准涉及贵金属首饰手工制作工（A）、贵金属首饰机制工（B）和贵金属首饰三维建模工（C）3个工种。下列表格中有标注的为各工种单独考核项，无标注的为共同考核项。

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 图纸识读	1.1.1 能识别产品的款式和类型 1.1.2 能识读首饰工艺图	1.1.1 首饰款式的分类方法 1.1.2 首饰工艺图的识读方法
	1.2 工具设备准备	1.2.1 能选用卡尺 1.2.2 能调试焊炬和吊磨机（A） 1.2.3 能准备机针、锉刀和砂纸（A） 1.2.4 能准备钳类、锯切类工具（A） 1.2.5 能调试胶模机、压胶模和注蜡机（B） 1.2.6 能调试磁力抛光机和滚筒抛光机（B） 1.2.7 能调试超声波清洗机和蒸汽清洗机（B）	1.2.1 卡尺的选用方法 1.2.2 焊炬和吊磨机的调试方法和步骤（A） 1.2.3 机针、锉刀和砂纸的分类、规格和应用范围（A） 1.2.4 钳类、锯切类工具的分类、规格和应用范围（A） 1.2.5 胶模机、压胶模和注蜡机的调试及维护方法（B）

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	1.2 工具设备准备	1.2.8 能安装、卸载首饰三维建模软件（C） 1.2.9 能识别首饰三维建模软件的界面、菜单栏和工具栏（C）	1.2.6 磁力抛光机和滚筒抛光机的调试及维护方法（B） 1.2.7 超声波清洗机和蒸汽清洗机的调试及维护方法（B） 1.2.8 安装、卸载首饰三维建模软件的方法（C） 1.2.9 首饰三维建模软件界面、菜单栏和工具栏的相关知识（C）
2. 制作产品	2.1 金属切削（A）	2.1.1 能使用吊磨机在平面上按标记位置钻孔 2.1.2 能使用线锯在平面上按标记线切削出直线、曲线和折线	2.1.1 平面钻孔的方法及要领 2.1.2 在平面上切削直线、曲线和折线的方法及要领
	2.2 金属延展（A）	2.2.1 能校直弯曲的金属条或金属丝 2.2.2 能对材料进行整形	2.2.1 校直弯曲金属条或金属丝的方法及要领 2.2.2 材料的整形方法及要领
	2.3 金属焊接（A）	2.3.1 能使用焊炬对金属材料进行热处理 2.3.2 能使用焊炬对金属材料进行点对点焊接	2.3.1 热处理的方法及要领 2.3.2 点对点焊接的方法及要领
	2.4 金属表面处理（A）	2.4.1 能使用锉刀修整平面金属材料	2.4.1 锉修平面金属材料的方法及要领

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 制作产品	2.4 金属表面处理 (A)	2.4.2 能使用砂纸抛磨金属材料	2.4.2 使用砂纸抛磨金属材料的方法及要领
	2.5 蜡模制作 (B)	2.5.1 能使用注蜡机注蜡模 2.5.2 能修整蜡模	2.5.1 注蜡模的方法及要领 2.5.2 修整蜡模的方法及要领
	2.6 抛光清洁 (B)	2.6.1 能使用磁力抛光机、滚筒抛光机抛光首饰 2.6.2 能使用超声波清洗机、蒸汽清洗机清洁首饰	2.6.1 磁力抛光机和滚筒抛光机的使用方法 2.6.2 超声波清洗机和蒸汽清洗机的使用方法
	2.7 模型制作 (C)	2.7.1 能切换、旋转、平移和缩放首饰三维建模软件视图 2.7.2 能绘制及调整自由曲线、对称线、基础几何形状、闭合曲线和开口曲线	2.7.1 切换、旋转、平移和缩放首饰三维建模软件视图的操作方法 2.7.2 自由曲线、对称线、基础几何形状、闭合曲线和开口曲线的绘制方法
	2.8 模型导出 (C)	2.8.1 能根据应用场景优化导出文件的参数设置 2.8.2 能按指定格式保存模型源文件	2.8.1 优化导出文件参数的方法 2.8.2 模型源文件格式的相关知识
3. 检验产品	3.1 金属切削检验 (A)	3.1.1 能检验平面钻孔的工艺质量 3.1.2 能检验平面上直线、曲线和折线的切削工艺质量	3.1.1 检验平面钻孔工艺质量的方法 3.1.2 检验平面上直线、曲线和折线切削工艺质量的方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 检验产品	3.2 金属延展检验 (A)	3.2.1 能检验弯曲金属条或金属丝的校直工艺质量 3.2.2 能检验材料的整形工艺质量	3.2.1 检验弯曲金属条或金属丝校直工艺质量的方法 3.2.2 检验材料整形工艺质量的方法
	3.3 金属焊接检验 (A)	3.3.1 能检验金属材料的热处理工艺质量 3.3.2 能检验金属材料点对点焊接的工艺质量	3.3.1 检验金属材料热处理工艺质量的方法 3.3.2 检验金属材料点对点焊接工艺质量的方法
	3.4 金属表面处理检验 (A)	3.4.1 能检验使用锉刀对平面金属材料进行表面修整的质量 3.4.2 能检验使用砂纸对金属材料进行表面处理的质量	3.4.1 使用锉刀对平面金属材料进行表面修整的质量检验方法 3.4.2 使用砂纸对金属材料进行表面处理的质量检验方法
	3.5 蜡模制作检验 (B)	3.5.1 能检验蜡模的质量 3.5.2 能检验蜡模修整工艺质量	3.5.1 检验蜡模质量的方法 3.5.2 检验蜡模修整工艺质量的方法
	3.6 抛光清洁检验 (B)	3.6.1 能检验磁力抛光和滚筒抛光的工艺质量 3.6.2 能检验使用超声波清洗机和蒸汽清洗机清洁首饰的质量	3.6.1 检验磁力抛光和滚筒抛光工艺质量的方法 3.6.2 检验超声波清洗机和蒸汽清洗机的首饰清洁质量的方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 检验产品	3.7 模型制作检验(C)	3.7.1 能检验曲线流畅度 3.7.2 能检验开口曲线和闭合曲线	3.7.1 曲线流畅度的质量要求 3.7.2 开口曲线和闭合曲线的检验方法
	3.8 模型导出检验(C)	3.8.1 能检验导出文件的参数 3.8.2 能检验模型源文件的格式类型	3.8.1 检验导出文件参数的方法 3.8.2 检验模型源文件格式类型的方法

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 图纸识读	1.1.1 能识读图纸上的材质要求 1.1.2 能识读图纸上的尺寸要求	1.1.1 材质要求的识读方法 1.1.2 尺寸要求的识读方法
	1.2 工具设备准备	1.2.1 能调试手动冲压、延轧工具（A） 1.2.2 能自制执模、镶嵌工具（A） 1.2.3 能调试搅粉机、真空机、焙烧炉和脱蜡机（B） 1.2.4 能调试布轮抛光机、离心抛光机和研磨机（B） 1.2.5 能调试拉线机和压延机（B） 1.2.6 能调试激光打标机（B） 1.2.7 能调试首饰三维建模软件的界面（C） 1.2.8 能设置首饰三维建模软件的快捷键（C）	1.2.1 手动冲压、延轧工具的调试及维护方法（A） 1.2.2 自制执模、镶嵌工具的方法及要领（A） 1.2.3 搅粉机、真空机、焙烧炉、脱蜡机、布轮抛光机、离心抛光机、研磨机、拉线机、压延机和激光打标机的调试及维护方法（B） 1.2.4 调试首饰三维建模软件界面的方法（C） 1.2.5 设置首饰三维建模软件快捷键的方法（C）
2. 制作产品	2.1 金属切削（A）	2.1.1 能使用吊磨机在曲面上按标记位置钻孔 2.1.2 能使用线锯在平面上按标记线切削出图案	2.1.1 曲面钻孔的方法及要领 2.1.2 在平面上切削图案的方法及要领

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 制作产品	2.2 金属延展 (A)	2.2.1 能使用手动冲压工具制作工件 2.2.2 能使用手动延轧工具延展、延长金属材料	手动冲压、延轧工具的使用方法及要领
	2.3 金属焊接 (A)	2.3.1 能使用焊炬对金属材料进行点对点焊接 2.3.2 能使用焊炬对金属材料进行线对面焊接	2.3.1 金属材料点对点焊接的方法及要领 2.3.2 金属材料线对面焊接的方法及要领
	2.4 珠宝玉石镶嵌 (A)	2.4.1 能制作爪镶镶托并镶嵌珠宝玉石 2.4.2 能制作窝镶镶托并镶嵌珠宝玉石 2.4.3 能制作绕镶镶托并镶嵌珠宝玉石	2.4.1 爪镶、窝镶、绕镶镶托的制作方法 2.4.2 爪镶、窝镶、绕镶珠宝玉石的方法
	2.5 金属表面处理 (A)	2.5.1 能使用锉刀修整曲面金属材料 2.5.2 能使用自制执模工具进行表面处理	2.5.1 锉修曲面金属材料的方法及要领 2.5.2 自制执模工具的使用方法及要领
	2.6 蜡模制作 (B)	2.6.1 能使用压模机压胶模 2.6.2 能开胶模 2.6.3 能种蜡树	2.6.1 压胶模的方法及要领 2.6.2 开胶模的方法及要领 2.6.3 种蜡树的方法及要领

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 制作产品	2.7 铸模制作（B）	2.7.1 能使用搅粉机和真空机调配铸浆 2.7.2 能使用焙烧炉和脱蜡机脱蜡	2.7.1 搅粉机、真空机、焙烧炉和脱蜡机的使用方法及要领 2.7.2 调配铸浆的方法及要领
	2.8 抛光清洁（B）	2.8.1 能使用布轮抛光机对首饰进行抛光 2.8.2 能使用离心抛光机对首饰进行抛光 2.8.3 能使用研磨机对首饰进行抛光	布轮抛光机、离心抛光机和研磨机的使用方法及要领
	2.9 开料（B）	2.9.1 能使用拉线机制作线材和管材 2.9.2 能使用压延机制作板材和片材 2.9.3 能使用激光切割机切割金属材料	2.9.1 拉线机和压延机的使用方法及要领 2.9.2 激光切割机的使用方法及要领
	2.10 激光打标（B）	2.10.1 能设置激光打标机的操作参数 2.10.2 能操作激光打标机进行打标	激光打标机的操作方法及要领
	2.11 模型制作（C）	2.11.1 能导入并编辑背景图片 2.11.2 能操作选取、移动、缩放、旋转、复制等指令	2.11.1 导入并编辑背景图片的方法 2.11.2 选取、移动、缩放、旋转和复制的操作方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 制作产品	2.11 模型制作 (C)	2.11.3 能操作直线挤出、原地旋转成体、管状工具、宝石库等指令 2.11.4 能制作爪镶、插镶、抹镶、包镶模型 2.11.5 能设置模型材质	2.11.3 直线挤出、原地旋转成体、管状工具和宝石库的操作方法 2.11.4 制作爪镶、插镶、抹镶、包镶模型的方法 2.11.5 设置模型材质的方法
	2.12 模型导出 (C)	2.12.1 能使用软件测量模型的金属重量 2.12.2 能标注模型数据 2.12.3 能在软件界面上呈现多视角模型	2.12.1 使用软件测量模型金属重量的方法 2.12.2 标注模型数据的方法 2.12.3 在软件界面上呈现多视角模型的方法
3. 检验产品	3.1 金属切削检验 (A)	3.1.1 能检验曲面钻孔的工艺质量 3.1.2 能检验平面图案的切削工艺质量	3.1.1 检验曲面钻孔工艺质量的方法 3.1.2 检验平面图案切削工艺质量的方法
	3.2 金属延展检验 (A)	3.2.1 能检验手动冲压工件的制作工艺质量 3.2.2 能检验金属材料的延展、延长工艺质量	3.2.1 检验手动冲压工件制作工艺质量的方法 3.2.2 检验金属材料延展、延长工艺质量的方法
	3.3 金属焊接检验 (A)	3.3.1 能检验金属材料点对面焊接的工艺质量	3.3.1 检验金属材料点对面焊接工艺质量的方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 检验产品	3.3 金属焊接检验 (A)	3.3.2 能检验金属材料线对面焊接的工艺质量	3.3.2 检验金属材料线对面焊接工艺质量的方法
	3.4 珠宝玉石镶嵌检验 (A)	3.4.1 能检验爪镶工艺质量 3.4.2 能检验窝镶工艺质量 3.4.3 能检验绕镶工艺质量	检验爪镶、窝镶、绕镶工艺质量的方法
	3.5 金属表面处理检验 (A)	3.5.1 能检验使用锉刀对曲面金属材料进行表面修整的质量 3.5.2 能检验使用自制执模工具进行表面处理的质量	3.5.1 使用锉刀对曲面金属材料进行表面修整的质量检验方法 3.5.2 使用自制执模工具进行表面处理的质量检验方法
	3.6 蜡模制作检验 (B)	3.6.1 能检验胶模的质量 3.6.2 能检验蜡树的制作工艺质量	3.6.1 检验胶模质量的方法 3.6.2 检验蜡树制作工艺质量的方法
	3.7 铸模制作检验 (B)	3.7.1 能检验铸浆的质量 3.7.2 能检验脱蜡的质量	3.7.1 检验铸浆质量的方法 3.7.2 检验脱蜡质量的方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 检验产品	3.8 抛光清洁检验(B)	3.8.1 能检验布轮抛光工艺质量 3.8.2 能检验离心抛光工艺质量 3.8.3 能检验研磨抛光工艺质量	检验布轮抛光、离心抛光和研磨抛光工艺质量的方法
	3.9 开料检验(B)	3.9.1 能检验线材和管材的制作质量 3.9.2 能检验板材和片材的制作质量 3.9.3 能检验激光切割质量	3.9.1 检验线材和管材制作质量的方法 3.9.2 检验板材和片材制作质量的方法 3.9.3 检验激光切割质量的方法
	3.10 激光打标检验(B)	3.10.1 能检验激光打标机的操作参数 3.10.2 能检验激光打标质量	3.10.1 检验激光打标机操作参数的方法 3.10.2 检验激光打标质量的方法
	3.11 模型制作检验(C)	3.11.1 能检验模型与图纸的相似度 3.11.2 能检验爪镶、插镶、抹镶、包镶模型的质量	3.11.1 检验模型与图纸相似度的方法 3.11.2 爪镶、插镶、抹镶、包镶模型的质量要求
	3.12 模型导出检验(C)	3.12.1 能检验模型的金属重量 3.12.2 能检验模型尺寸	3.12.1 检验模型金属重量的方法 3.12.2 检验模型尺寸的方法

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 图纸识读	1.1.1 能识读图纸上的工艺要求 1.1.2 能识读图纸上的结构要求	1.1.1 产品工艺要求的识读方法 1.1.2 产品结构要求的识读方法
	1.2 工具设备准备	1.2.1 能调试、校准电子天平、衡器 1.2.2 能准备锤砧类工具（A） 1.2.3 能准备镜面、麻面、拉丝等表面工艺效果的处理工具（A） 1.2.4 能准备火漆、镶石球、铲刀等镶嵌工具（A） 1.2.5 能调试激光焊接机和碰焊机（B） 1.2.6 能调试冲压机、冲床、油压机和车花机（B） 1.2.7 能安装、卸载平面设计软件（C） 1.2.8 能识别平面设计软件的功能界面（C） 1.2.9 能安装首饰三维建模软件的辅助插件（C）	1.2.1 调试、校准电子天平、衡器的方法 1.2.2 锤砧类工具和镜面、麻面、拉丝等表面工艺效果的处理工具的分类、规格和使用范围（A） 1.2.3 火漆、镶石球、铲刀等镶嵌工具的规格、基本性能和使用范围（A） 1.2.4 激光焊接机、碰焊机、冲压机、冲床、油压机和车花机的调试及维护方法（B） 1.2.5 安装、卸载平面设计软件的方法（C） 1.2.6 平面设计软件功能界面的整体布局和单个功能模块知识（C） 1.2.7 安装首饰三维建模软件辅助插件的方法（C）

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 制作品	2.1 金属切削（A）	2.1.1 能使用机针切削金属材料 2.1.2 能使用线锯在曲面上按标记线切削出图案	2.1.1 使用机针切削金属材料的方法及要领 2.1.2 使用线锯在曲面上切削图案的方法及要领
	2.2 钣金造型（A）	2.2.1 能制作弧形、拱面和曲形钣金造型 2.2.2 能制作和校正卡扣、弹力扣及其他穿戴机关	2.2.1 制作弧形、拱面和曲形钣金造型的方法及要领 2.2.2 卡扣、弹力扣及其他穿戴机关的制作、校正方法及要领
	2.3 金属焊接	2.3.1 能使用焊炬对金属材料进行多方位组合焊接（A） 2.3.2 能使用焊炬处理砂眼、虚焊等焊接缺陷问题（A） 2.3.3 能设置激光焊接机和碰焊机的操作参数（B） 2.3.4 能使用激光焊接机和碰焊机进行焊接操作（B）	2.3.1 使用焊炬对金属材料进行多方位组合焊接的方法及要领（A） 2.3.2 处理焊接缺陷问题的方法及要领（A） 2.3.3 激光焊接机和碰焊机操作参数的设置方法（B） 2.3.4 激光焊接机和碰焊机的操作方法及要领（B）

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 制作产品	2.4 珠宝玉石镶嵌(A)	2.4.1 能应用虎爪镶工艺镶嵌宝石 2.4.2 能应用钉镶工艺镶嵌宝石 2.4.3 能应用迫镶工艺镶嵌宝石 2.4.4 能应用轨道镶工艺镶嵌宝石 2.4.5 能应用包镶工艺镶嵌珠宝玉石	虎爪镶、钉镶、迫镶、轨道镶和包镶的工艺方法及要领
	2.5 金属表面处理(A)	2.5.1 能使用锉刀、砂纸和压光工具对金属表面进行多方位处理 2.5.2 能制作镜面、麻面和拉丝的表面工艺效果	2.5.1 使用锉刀、砂纸和压光工具对金属表面进行多方位处理的方法及要领 2.5.2 镜面、麻面和拉丝表面工艺效果的制作方法
	2.6 金属冲压(B)	2.6.1 能设置冲压机、冲床、油压机等冲压设备的操作参数 2.6.2 能使用冲压机、冲床、油压机等冲压设备冲压工件	2.6.1 冲压机、冲床和油压机操作参数的设置方法 2.6.2 冲压机、冲床和油压机
	2.7 车刻花纹(B)	2.7.1 能设置车花机的操作参数 2.7.2 能使用车花机车花	2.7.1 车花机操作参数的设置方法 2.7.2 车花机的使用

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 制作产品	2.8 模型制作 (C)	2.8.1 能操作导轨成体、放样成体、映射 (流动) 成体等工具制作模型 2.8.2 能使用模型控制点等工具修改模型 2.8.3 能绘制异形宝石模型 2.8.4 能绘制铲边镶、虎爪镶、逼镶、异形镶模型 2.8.5 能制作机关结构模型	2.8.1 导轨成体、放样成体、映射 (流动) 成体等工具的使用方法 2.8.2 使用模型控制点等工具修改模型的方法 2.8.3 绘制异形宝石模型的方法 2.8.4 绘制铲边镶、虎爪镶、逼镶、异形镶模型的方法 2.8.5 制作机关结构模型的方法
	2.9 插件应用 (C)	2.9.1 能通过插件进行建模 2.9.2 能通过参数化组件进行建模	2.9.1 插件的使用方法 2.9.2 参数化组件的使用方法
	2.10 模型导出 (C)	2.10.1 能导出光影图 2.10.2 能按生产要求设计首饰模型支撑结构 2.10.3 能对首饰模型进行切片处理	2.10.1 导出光影图的方法 2.10.2 设计首饰模型支撑结构的方法 2.10.3 首饰模型切片处理的相关知识

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 检验产品	3.1 金属切削检验 (A)	3.1.1 能检验使用机针切削贵金属材料的工艺质量 3.1.2 能检验曲面图案的切削工艺质量	3.1.1 使用机针切削贵金属材料的工艺质量检验方法 3.1.2 检验曲面图案切削工艺质量的方法
	3.2 钣金造型检验 (A)	3.2.1 能检验弧形、拱面和曲形钣金造型的制作工艺质量 3.2.2 能检验卡扣、弹力扣及其他穿戴机关的制作工艺质量	3.2.1 检验弧形、拱面和曲形钣金造型制作工艺质量的方法 3.2.2 检验卡扣、弹力扣及其他穿戴机关制作工艺质量的方法
	3.3 金属焊接检验	3.3.1 能检验金属材料综合焊接的工艺质量 (A) 3.3.2 能检验焊接缺陷问题的处理工艺质量 (A) 3.3.3 能检验激光焊接机、碰焊机焊接设备的操作参数设置 (B) 3.3.4 能检验激光焊接和碰焊焊接的工艺质量 (B)	3.3.1 金属材料综合焊接工艺质量的检验方法 (A) 3.3.2 焊接缺陷问题处理工艺质量的检验方法 (A) 3.3.3 检验激光焊接机、碰焊机焊接设备操作参数的设置方法 (B) 3.3.4 检验激光焊接和碰焊焊接工艺质量的方法 (B)

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 检验产品	3.4 珠宝玉石镶嵌检验（A）	3.4.1 能检验虎爪镶工艺质量 3.4.2 能检验钉镶工艺质量 3.4.3 能检验迫镶工艺质量 3.4.4 能检验轨道镶工艺质量 3.4.5 能检验包镶工艺质量	检验虎爪镶、钉镶、迫镶、轨道镶和包镶工艺质量的方法
	3.5 金属表面处理检验（A）	3.5.1 能检验使用锉刀、砂纸和压光工具对金属表面进行多方位处理的质量 3.5.2 能检验镜面、麻面和拉丝的表面工艺效果	3.5.1 使用锉刀、砂纸和压光工具对金属表面进行多方位处理的质量检验方法 3.5.2 检验镜面、麻面和拉丝表面工艺效果的方法
	3.6 金属冲压检验（B）	3.6.1 能检验冲压机、冲床、油压机等冲压设备的操作参数 3.6.2 能检验冲压工件的工艺质量	3.6.1 检验冲压机、冲床、油压机等冲压设备操作参数的方法 3.6.2 检验冲压工件工艺质量的方法
	3.7 车刻花纹检验（B）	3.7.1 能检验车花机的操作参数 3.7.2 能检验车花工艺质量	3.7.1 检验车花机操作参数的方法 3.7.2 检验车花工艺质量的方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 检验产品	3.8 模型制作检验（C）	3.8.1 能检验异形宝石模型的建模质量 3.8.2 能检验铲边镶、虎爪镶、逼镶、异形镶模型的建模质量 3.8.3 能检验机关结构模型的建模质量	3.8.1 异形宝石模型的建模质量要求 3.8.2 铲边镶、虎爪镶、逼镶、异形镶模型的建模质量要求 3.8.3 机关结构模型的建模质量要求
	3.9 模型导出（C）	3.9.1 能检验光影图的质量 3.9.2 能检验模型支撑结构的设计质量 3.9.3 能检验模型切片的处理精度	3.9.1 检验光影图质量的方法 3.9.2 检验模型支撑结构设计质量的方法 3.9.3 检验模型切片处理精度的方法

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. 制作产品	1.1 金属焊接（A）	1.1.1 能制作多连接结构首饰 1.1.2 能对多层次结构的工件进行摆坯并焊接	1.1.1 多连接结构首饰的制作方法要领 1.1.2 对多层次结构工件进行摆坯、焊接的方法及要领
	1.2 珠宝玉石镶嵌（A）	1.2.1 能应用田字镶工艺镶嵌珠宝玉石 1.2.2 能应用大颗粒宝石精镶工艺镶嵌珠宝玉石 1.2.3 能镶嵌异形珠宝玉石	田字镶、大颗粒宝石精镶和异形珠宝玉石镶嵌的工艺方法及要领
	1.3 首饰铸造（B）	1.3.1 能配料并使用熔金机熔炼金属 1.3.2 能设置铸造机的操作参数 1.3.3 能使用铸造机进行首饰铸造	1.3.1 熔金机的使用及维护方法 1.3.2 铸造机的使用方法及要领
	1.4 数控加工（B）	1.4.1 能进行数控机床编程 1.4.2 能操作数控机床加工工件	1.4.1 数控机床编程方法 1.4.2 数控机床操作方法
	1.5 电镀（B）	1.5.1 能设置电镀设备的参数 1.5.2 能对首饰进行单色电镀	1.5.1 电镀设备参数的设置方法 1.5.2 单色电镀首饰的方法及要领

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
1. 制作产品	1.6 模型制作 (C)	1.6.1 能使用两种及以上首饰三维建模软件绘制模型 1.6.2 能根据单视角设计图绘制模型 1.6.3 能规划模型分件铸造 1.6.4 能绘制丝带款式首饰模型 1.6.5 能绘制燕尾(鱼尾)镶、雪花镶模型	1.6.1 首饰三维建模软件应用的相关知识 1.6.2 解读单视角设计图手稿结构的方法 1.6.3 首饰失蜡铸造的相关知识 1.6.4 绘制丝带款式首饰模型的方法 1.6.5 绘制燕尾(鱼尾)镶、雪花镶模型的方法
	1.7 插件应用 (C)	1.7.1 能使用插件修改模型 1.7.2 能使用参数化组件修改模型 1.7.3 能对模型进行渲染	1.7.1 使用插件修改模型的方法 1.7.2 使用参数化组件修改模型的方法 1.7.3 模型渲染方法
	1.8 模型打印 (C)	1.8.1 能使用首饰三维建模软件进行数据转换 1.8.2 能操作三维打印机打印有机材料首饰模型	1.8.1 三维数据转换的相关知识 1.8.2 操作三维打印机打印有机材料首饰模型的方法
2. 检验产品	2.1 金属焊接检验 (A)	2.1.1 能检验多连接结构首饰的制作工艺质量 2.1.2 能检验多层次结构工件的焊接工艺质量	2.1.1 多连接结构首饰的制作工艺质量要求 2.1.2 多层次结构工件的焊接工艺质量要求

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 检验产品	2.2 珠宝玉石镶嵌检验（A）	2.2.1 能检验田字镶工艺质量 2.2.2 能检验大颗粒宝石精镶工艺质量 2.2.3 能检验异形珠宝玉石镶嵌工艺质量	田字镶、大颗粒宝石精镶和异形珠宝玉石镶嵌的工艺质量要求
	2.3 首饰铸造检验（B）	2.3.1 能检验熔炼金属的成色 2.3.2 能检验铸造机的操作参数 2.3.3 能检验首饰铸造工件的工艺质量	2.3.1 检验熔炼金属成色的方法 2.3.2 检验铸造机操作参数的方法 2.3.3 检验首饰铸造工件工艺质量的方法
	2.4 数控加工检验（B）	2.4.1 能检验数控机床编程的合理性 2.4.2 能检验数控机床加工工件的工艺质量	2.4.1 检验数控机床编程合理性的方法 2.4.2 检验数控机床加工工件工艺质量的方法
	2.5 电镀检验（B）	2.5.1 能检验电镀设备的参数 2.5.2 能检验单色电镀首饰的工艺质量	2.5.1 检验电镀设备参数的方法 2.5.2 检验单色电镀首饰工艺质量的方法
	2.6 模型制作检验（C）	2.6.1 能检验丝带款式首饰模型的建模质量 2.6.2 能检验燕尾（鱼尾）镶、雪花镶模型的建模质量	2.6.1 丝带款式首饰模型的建模质量要求 2.6.2 燕尾（鱼尾）镶、雪花镶模型的建模质量要求

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 检验产品	2.7 模型打印检验(C)	2.7.1 能检验有机材料打印模型的支撑结构的质量 2.7.2 能检验三维打印有机材料首饰模型的工艺质量	2.7.1 检验首饰产品支撑结构质量的方法 2.7.2 三维打印有机材料首饰模型的工艺质量要求
3. 技术管理与培训指导	3.1 技术管理	3.1.1 能制定首饰生产工艺方案并实施 3.1.2 能解决生产过程中出现的技术问题 3.1.3 能监督执行产品质量标准	3.1.1 首饰生产工艺方案的制定和实施方法 3.1.2 研究并解决生产技术人员的方法 3.1.3 首饰生产技术管理的相关知识
	3.2 培训指导	3.2.1 能培训三级/高级工及以下级别人员的理论知识 3.2.2 能指导三级/高级工及以下级别人员的技能实操	3.2.1 理论教学的培训方法与技巧 3.2.2 技能培训的教学方法 3.2.3 培训教学计划的编制方法

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. 制作产品	1.1 金属焊接（A）	1.1.1 能对摆件进行摆坯并焊接 1.1.2 能提出技术要求高、难度大的焊接工艺技术方案 1.1.3 能改进设备及工具	1.1.1 摆件的摆坯、焊接方法及要领 1.1.2 改进设备及工具的方法及要领
	1.2 珠宝玉石镶嵌（A）	1.2.1 能应用无边镶工艺镶嵌宝石 1.2.2 能镶嵌具有特殊力学和光学性质的珠宝玉石 1.2.3 能了解镶嵌技艺的发展动态 1.2.4 能解决镶嵌技法疑难问题	1.2.1 无边镶的工艺方法及要领 1.2.2 镶嵌具有特殊力学和光学性质珠宝玉石的方法及要领 1.2.3 收集及整理镶嵌技艺资讯的方法 1.2.4 解决镶嵌技法疑难问题的方法及要领
	1.3 首饰铸造（B）	1.3.1 能解决首饰铸造工艺疑难问题 1.3.2 能创新或改进首饰铸造方法	1.3.1 解决首饰铸造工艺疑难问题的方法及要领 1.3.2 创新和改进首饰铸造方法的要领
	1.4 数控加工（B）	1.4.1 能使用数控机床进行工艺创新 1.4.2 能解决数控机床加工过程中的疑难问题	1.4.1 数控机床工艺创新的方法及要领 1.4.2 数控机床加工首饰的相关知识

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
1. 制作产品	1.5 电镀 (B)	1.5.1 能创新或改进首饰电镀工艺方法 1.5.2 能对首饰进行分色电镀	1.5.1 首饰电镀材料及工艺的相关知识 1.5.2 分色电镀首饰的方法及要领
	1.6 模型制作 (C)	1.6.1 能绘制花丝款式、数控机床款式模型 1.6.2 能绘制仿生类、肌理类模型 1.6.3 能绘制无边镶、蜂巢镶模型	1.6.1 绘制花丝款式、数控机床款式模型的方法 1.6.2 绘制仿生类、肌理类模型的方法 1.6.3 绘制无边镶、蜂巢镶模型的方法
	1.7 插件应用 (C)	1.7.1 能分析并解决插件功能的应用问题 1.7.2 能优化参数化组件的建模流程 1.7.3 能对首饰模型进行动画渲染	1.7.1 首饰建模插件功能原理的相关知识 1.7.2 首饰参数化建模原理的相关知识 1.7.3 渲染首饰动画模型的方法
	1.8 模型打印 (C)	1.8.1 能设计首饰模型拆件打印方案 1.8.2 能操作三维打印机打印金属首饰	1.8.1 首饰模型拆件打印的相关知识 1.8.2 操作三维打印机打印金属首饰的方法
2. 检验产品	2.1 金属焊接检验 (A)	2.1.1 能检验摆件的摆坯质量 2.1.2 能检验摆件的焊接工艺质量	2.1.1 检验摆件摆坯质量的方法 2.1.2 检验摆件焊接工艺质量的方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
2. 检验产品	2.2 珠宝玉石镶嵌检验（A）	2.2.1 能检验无边镶工艺质量 2.2.2 能检验具有特殊力学和光学性质的珠宝玉石镶嵌工艺质量	2.2.1 检验无边镶工艺质量的方法 2.2.2 检验具有特殊力学和光学性质的珠宝玉石镶嵌工艺质量的方法
	2.3 数控加工检验（B）	2.3.1 能检验数控机床工艺创新质量 2.3.2 能检验数控机床设备创新或改进的质量	2.3.1 检验数控机床工艺创新质量的方法 2.3.2 检验数控机床设备创新和改进质量的方法
	2.4 电镀检验（B）	2.4.1 能检验电镀工艺创新或改进的质量 2.4.2 能检验分色电镀工艺质量	2.4.1 检验电镀工艺创新和改进质量的方法 2.4.2 检验分色电镀工艺质量的方法
	2.5 模型制作检验（C）	2.5.1 能检验花丝款式、数控机床款式模型的建模质量 2.5.2 能检验仿生类、肌理类模型的建模质量 2.5.3 能检验无边镶、蜂巢镶模型的建模质量	2.5.1 花丝款式、数控机床款式模型的建模质量要求 2.5.2 仿生类、肌理类模型的建模质量要求 2.5.3 无边镶、蜂巢镶模型的建模质量要求
	2.6 模型打印检验（C）	2.6.1 能检验拆件模型的质量 2.6.2 能检验三维打印金属首饰的工艺质量	2.6.1 拆件模型的质量要求 2.6.2 三维打印金属首饰的工艺质量要求

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
3. 技术管理与培训指导	3.1 技术管理	3.1.1 能编制首饰生产工艺流程 3.1.2 能制定首饰产品质量标准 3.1.3 能对首饰产品进行质量定级	3.1.1 首饰生产工艺流程的编制方法及要领 3.1.2 首饰产品质量标准的制定方法 3.1.3 首饰产品质量定级的方法
	3.2 培训指导	3.2.1 能制定专项培训计划和方案 3.2.2 能撰写生产技术总结 3.2.3 能培训二级/技师及以下级别人员的理论知识 3.2.4 能指导二级/技师及以下级别人员的技能实操	3.2.1 教案编写及培训方法 3.2.2 生产技术总结的撰写方法 3.2.3 对二级/技师及以下级别人员进行培训的方法

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	15	15	10	5	5
相关知识要求	制作准备	10	10	10	—	—
	制作产品	60	60	70	75	75
	检验产品	10	10	5	5	5
	技术管理与培训指导	—	—	—	10	10
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	10	10	—	—
	制作产品	70	75	80	85	85
	检验产品	15	15	10	5	5
	技术管理与培训指导	—	—	—	10	10
合计		100	100	100	100	100