

GUOJIA ZHIYE BIAOZHUN HUIBIAN

国家职业标准汇编

(第三分册 · 下册)

劳动和社会保障部培训就业司 编



中国劳动社会保障出版社

GUOJIA ZHIYE BIAOZHUN HUIBIAN

责任编辑：胡芳颖

责任校对：袁学琦

薛宝丽

封面设计：小 薛

版式设计：沈 悦

ISBN 7-5045-5644-0



9 787504 556448 >

ISBN 7-5045-5644-0

定价：680.00 元（上下册）

国家职业标准汇编

(第三分册·下册)

劳动和社会保障部培训就业司 编

中国劳动社会保障出版社

目 录

专业技术人员

扬琴演奏员（试行）	（ 3 ）
琵琶演奏员（试行）	（ 14 ）
钢琴演奏员（试行）	（ 25 ）
西洋打击乐器演奏员（试行）	（ 34 ）
艺术化妆师（试行）	（ 42 ）
古籍馆员（试行）	（ 55 ）
图书资料馆员（试行）	（ 66 ）
文献修复师（试行）	（ 82 ）
物流师（2004 年版）	（ 90 ）
珠心算教练员	（ 103 ）
玩具设计师	（ 113 ）
网络编辑员	（ 123 ）

办事人员和有关人员

速录师（试行）	（ 135 ）
民航安全检查员	（ 142 ）

商业、服务业人员

采购师	（ 153 ）
粮油竞价交易员	（ 165 ）
粮油购销员	（ 174 ）
粮油保管员	（ 189 ）

II · 目录 ·

保健刮痧师(试行)	(204)
水生哺乳动物驯养师(试行)	(211)
有害生物防制员	(221)
职业指导人员	(232)
科技咨询师(试行)	(253)
农产品经纪人(试行)	(263)
社会工作者(试行)	(272)
职业信息分析师	(282)
物业管理员(2003年版)	(292)
美容师(2004年版)	(301)
美甲师(试行)	(314)
心理咨询师(2005年版)	(325)
劳动保障协理员	(336)
呼叫服务员(试行)	(341)
锁具修理工	(350)
电子商务师(2005年版)	(358)

农、林、牧、渔、水利业生产人员

农作物种子繁育员	(373)
农作物植保员	(382)
蔬菜园艺工	(392)
花卉园艺师	(403)
果、茶、桑园艺工(茶园工)	(416)
天然橡胶制胶工	(428)
橡胶树栽培工	(435)
橡胶树割胶工	(444)
剑麻栽培工	(451)
林木种苗工	(460)
营造林工程监理员	(474)
家畜饲养工	(478)
家畜繁殖员	(487)
牛肉分级员	(496)
家禽饲养工	(504)
蜜蜂饲养工	(514)
兽医化验员	(526)

水生生物病害防治员	(537)
水生生物检疫检验员	(548)
草原监护员	(557)
牧草工	(568)
草坪建植工	(575)
海水水生动物苗种繁育工	(587)
淡水水生动物苗种繁育工	(604)
海水水生动物养殖工	(617)
淡水水生动物养殖工	(628)
水产养殖质量管理员	(643)
渔业生产船员	(650)
拖拉机驾驶员	(682)
联合收割机驾驶员	(690)
农用运输车驾驶员	(698)
农村节能员	(705)
生物质能利用工	(718)
太阳能利用工	(737)
微水电利用工	(760)

生产、运输设备操作人员及有关人员

湖盐采掘工	(777)
湖盐脱水工	(791)
驳筑、集拆坨盐工	(803)
井矿盐采卤工	(813)
卤水净化工	(823)
真空制盐工	(833)
冷冻提硝工	(842)
重冶备料工	(851)
焙烧工	(862)
火法冶炼工	(871)
湿法冶炼工	(881)
电解精炼工	(895)
烟气制酸工	(905)
氧化铝制取工	(915)
铝电解工	(942)

IV · 目录 ·

钛冶炼工	(966)
硬质合金混合料制备工	(981)
硬质合金成型工	(992)
硬质合金烧结工	(1003)
硬质合金精加工工	(1015)
压缩机工	(1026)
气体净化工	(1043)
蒸发工	(1064)
蒸馏工	(1078)
萃取工	(1090)
吸收工	(1103)
干燥工	(1117)
结晶工	(1130)
化工工艺试验工	(1144)
化工总控工	(1157)
硝酸铵生产工	(1170)
碳酸氢铵生产工	(1184)
硫酸生产工	(1200)
硝酸生产工	(1224)
纯碱生产工	(1242)
气体深冷分离工	(1272)
黑火药制造工	(1291)
单质炸药制造工	(1307)
香料制造工	(1318)
香精配制工	(1329)
化妆品配制工	(1336)
数控车工	(1351)
数控铣工	(1364)
加工中心操作工 (2005 年版)	(1379)
汽车模型工	(1394)
汽车饰件制造工	(1405)
铁心叠装工	(1412)
绝缘制品件装配工	(1426)
绕组制造工	(1437)
变压器、互感器装配工	(1455)
计时仪器仪表装配工	(1480)
汽车 (拖拉机) 装配工	(1495)

货车检车员	(1516)
客车检车员	(1525)
自行车、电动自行车装配工	(1536)
空调器装配工	(1549)
电冰箱(柜)装配工	(1560)
洗衣机装配工	(1573)
小型家用电器装配工	(1588)
缝纫机装配工	(1599)
农机修理工	(1611)
饲料加工设备维修工	(1624)
汽车修理工(2005年版)	(1635)
汽车生产线操作调整工	(1665)
电网调度自动化运行值班员(试行)	(1709)
脱硫值班员(试行)	(1720)
电力调度员(试行)	(1732)
电网调度自动化维护员(试行)	(1741)
运行方式员(试行)	(1752)
电网调度自动化厂站端调试检修员(试行)	(1760)
电厂化学设备检修工(试行)	(1772)
风力发电运行检修员(试行)	(1781)
脱硫设备检修工(试行)	(1789)
电厂热力试验工(试行)	(1798)
农网配电营业工(试行)	(1814)
用电客户受理员(试行)	(1834)
接触网工	(1845)
真空电子器件化学零件制造工	(1858)
电极丝制造工	(1867)
真空电子器件金属零件制造工	(1873)
真空电子器件装配工	(1886)
真空电子器件装调工	(1896)
液晶显示器件制造工	(1906)
半导体芯片制造工	(1921)
半导体分立器件、集成电路装调工	(1937)
电子用水制备工	(1955)
电容器制造工	(1965)
压电石英晶片加工工	(1976)
石英晶体元器件制造工	(1987)

VI · 目录 ·

电子产品制版工 (试行)	(2000)
印制电路制作工	(2009)
铅酸蓄电池制造工	(2024)
镉镍、金属氢化物镍、铁镍蓄电池制造工	(2032)
原电池制造工	(2042)
热电池制造工	(2051)
锂离子蓄电池制造工	(2061)
锌银电池制造工	(2072)
温差电致冷组件制造工	(2083)
无线电设备机械装校工	(2092)
电子设备装接工	(2103)
无线电调试工	(2114)
雷达装配工	(2124)
雷达调试工	(2135)
电子计算机 (微机) 装配调试员	(2147)
电源调试工	(2157)
网络设备调试员	(2167)
橡胶炼胶工	(2181)
橡胶半成品制造工	(2190)
橡胶成型工	(2211)
橡胶硫化工	(2235)
制鞋工	(2246)
皮革加工工	(2259)
毛皮加工工	(2271)
制米工	(2281)
制粉工	(2293)
制油工	(2304)
食糖制造工	(2318)
乳品预处理工	(2347)
酱油、酱类制作工	(2356)
食醋制作工	(2369)
酱腌菜制作工	(2385)
味精制造工	(2396)
豆制品制作工	(2420)
饲料粉碎制粒工	(2437)
饲料厂中央控制室操作工	(2444)
水泥生产制造工	(2455)

水泥制品工	(2497)
石灰焙烧工	(2520)
水泥生产巡检工	(2529)
水泥中央控制室操作员	(2548)
纸面石膏板生产工	(2566)
石膏粉生产工	(2578)
玻璃配料工	(2590)
玻璃熔化工	(2599)
浮法玻璃成型工	(2610)
玻璃钢制品工	(2622)
陶瓷原料准备工	(2650)
陶瓷烧成工	(2658)
陶瓷装饰工	(2667)
陶瓷模型制作工	(2679)
搪瓷瓷釉制作工	(2688)
搪瓷坯体制作工	(2695)
搪瓷涂搪烧成工	(2703)
搪瓷花版饰花工	(2711)
柔性版制版工 (2005 年版)	(2721)
网版制版工 (2005 年版)	(2732)
柔性版印刷工 (2005 年版)	(2743)
网版印刷工 (2005 年版)	(2756)
机动车检验工	(2766)
贵金属首饰机制工	(2811)
景泰蓝制作工	(2822)
墨水制造工	(2839)
自来水笔制作工	(2846)
圆珠笔制作工	(2861)
铅笔制造工	(2877)
提琴制作工	(2890)
管乐器制作工	(2906)
民族拉弦、弹拨乐器制作工	(2925)
大型线路机械司机	(2943)
铁路线路工	(2953)
桥隧工	(2963)
车站值班员	(2979)
电力机车司机	(2989)

内燃机车司机	(3001)
信号工	(3013)
建材化学分析工	(3038)
乳品检验员	(3055)
饲料检验化验员	(3066)
畜禽产品检验员	(3076)
木材检验师	(3087)
变压器试验工	(3099)
通信设备检验员	(3109)
音、视频设备检验员	(3190)
计算机检验员	(3201)
电子元器件检验员	(3209)
印制电路检验工(试行)	(3218)
粮油质量检验员	(3226)
化工仪表维修工	(3242)
附录1 职业名称拼音索引	(3253)
附录2 国家职业标准编写审定人员	(3260)

汽车生产线操作调整工国家职业标准

1. 职业概况

1.1 职业名称

汽车生产线操作调整工。

1.2 职业定义

操作并能调整汽车生产线的设备和工装，运用汽车生产的专有机加工、焊装、冲压、涂装、热处理、铸造、锻造等工艺方法完成零部件加工的人员。

1.3 职业等级

本职业共设四个等级，分别为：初级（国家职业资格五级）、中级（国家职业资格四级）、高级（国家职业资格三级）、技师（国家职业资格二级）。

1.4 职业环境

1.4.1 机加工生产线操作调整

室内，常温。

1.4.2 焊装生产线操作调整

室内、常温、辐射。

1.4.3 冲压（辊压）生产线操作调整

室内、常温、噪声。

1.4.4 涂装生产线操作调整

室内、常温、有毒有害。

1.4.5 热处理生产线操作调整

室内、高温、有毒有害、辐射。

1.4.6 铸造生产线操作调整

室内、常温、粉尘。

1.4.7 锻造生产线操作调整

室内、高温、噪声。

1.5 职业能力特征

具有较强的学习、理解、表达和计算能力；具有较强的空间感、形体知觉和色觉，手指、手臂灵活，身体动作协调；具有独立作业和与多人共同作业的协调配合能力。

1.6 基本文化程度

高中毕业（或同等学力）。

1.7 培训要求

1.7.1 培训期限

全日制职业学校教育，根据其培养目标和教学计划确定。晋级培训期限：初级不少于 500 标准学时；中级不少于 400 标准学时；高级不少于 300 标准学时；技师不少于 200 标准

学时。

1.7.2 培训教师

培训初级、中级、高级的教师应具有本职业技师职业资格证书或相关专业中级及以上专业技术职务任职资格；培训技师的教师应具有本职业技师职业资格证书2年以上或相关专业高级专业技术职务任职资格。

1.7.3 培训场地设备

理论培训场地：具有满足教学需要的标准教室。

实际操作培训场地：加工生产线车间或具有加工设备及加工所需要的工件、工装等培训场所。

1.8 鉴定要求

1.8.1 适用对象

从事或准备从事本职业的人员

1.8.2 申报条件

——初级（具备以下条件之一者）

- (1) 经本职业初级正规培训达规定标准学时数，并取得结业证书。
- (2) 在本职业连续见习工作2年以上。
- (3) 本职业学徒期满。

——中级（具备以下条件之一者）

- (1) 取得本职业初级职业资格证书后，连续从事本职业工作3年以上，经本职业中级正规培训达规定标准学时数，取得结业证书。
- (2) 取得本职业初级职业资格证书后，连续从事本职业工作5年以上。
- (3) 取得经劳动保障行政部门审核认定的、以中级技能为培养目标的中等以上职业学校本职业（专业）毕业证书。

——高级（具备以下条件之一者）

- (1) 取得本职业中级职业资格证书后，连续从事本职业工作3年以上，经本职业高级正规培训达规定标准学时数，并取得结业证书。
- (2) 取得本职业中级职业资格证书后，连续从事本职业工作5年以上。
- (3) 取得高级技工学校或经劳动保障行政部门审核认定的、以高级技能为培养目标的高等职业学校本职业（专业）毕业证书。
- (4) 取得本职业中级职业资格证书的大专以上本专业或相关专业毕业生，连续从事本职业工作2年以上。

——技师（具备以下条件之一者）

- (1) 取得本职业高级职业资格证书后，连续从事本职业工作4年以上，经本职业技师正规培训达规定标准学时数，并取得结业证书。
- (2) 取得本职业高级职业资格证书后，连续从事本职业工作6年以上。
- (3) 取得本职业高级职业资格证书的高级技工学校本职业（专业）毕业生及大专以上本专业或相关专业毕业生，连续从事本职业工作2年以上。

1.8.3 鉴定方式

分为理论知识考试和技能操作考核。理论知识考试采用闭卷笔试方式，技能操作考核采

用现场实际操作方式。理论知识考试和技能操作考核均实行百分制，成绩皆达 60 分及以上者为合格。技师鉴定还须进行综合评审。

1.8.4 考评人员与考生配比

理论知识考试考评人员与考生配比为 1:15，每个标准教室不少于 2 名考评人员；技能操作考核考评员与考生配比为 1:5，且不少于 3 名考评员；综合评审委员不少于 5 人。

1.8.5 鉴定时间

理论知识考试时间不少于 120 min；技能操作考核时间为 120~240 min；综合评审时间不少于 30 min。

1.8.6 鉴定场所设备

理论知识考试在标准教室进行；技能操作考核既可以在现场加工生产线车间进行，也可以在技能培训场所进行。考前应准备好必要的工具及相关设备，并配备设备维修人员和医护救助人员。

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) 遵守有关法律、法规 and 规定。
- (2) 爱岗敬业，具有高度的工作责任心。
- (3) 认真执行工作程序，严格按工作规范、工艺文件的要求进行操作。
- (4) 工作认真负责，团结合作。
- (5) 爱护并正确使用设备及各类工装。
- (6) 着装整洁，符合规定。严格遵守安全操作规程，保持工作环境清洁有序，文明生产。

2.2 基础知识

2.2.1 通用基础知识

- (1) 机械制图基础知识。
- (2) 机械原理基础知识。
- (3) 公差与配合知识。
- (4) 常用金属材料及热处理知识。
- (5) 电工常识。
- (6) 计算机操作基础知识。
- (7) 钳工操作基础知识（锉、锯、钻、铰孔、套螺纹）和划线知识。

2.2.2 专业基础知识

2.2.2.1 机加工生产线操作调整

- (1) 金属切削机床基础知识。
- (2) 金属切削原理及刀具基础知识。
- (3) 工艺基础知识。

(4) 技术测量基础知识。

(5) 相关的产品知识。

2.2.2.2 焊装生产线操作调整

(1) 焊接基础知识。

(2) 常用焊接方法。

(3) 焊接工艺参数。

(4) 焊接基本原理。

(5) 焊接材料知识。

(6) 焊接设备知识。

(7) 焊接工装知识。

2.2.2.3 冲压(辊压)生产线操作调整

(1) 冲压(辊压)工艺学基础知识。

(2) 冲压材料知识。

(3) 机械压力机基础知识。

(4) 冲压(辊压)模具知识。

(5) 冲压(辊压)生产技术与安全知识。

(6) 冲压(辊压)工艺规程知识。

(7) 常见冲压缺陷及处理办法。

(8) 冲压检验知识。

2.2.2.4 涂装生产线操作调整

(1) 涂装公害与三废治理。

(2) 涂料及涂装工艺的基础知识。

(3) 涂装设备及工具的知识。

(4) 常用涂装方法。

(5) 涂膜弊病及防治知识。

(6) 涂装设备及组合系统管路。

(7) 汽车修补涂装知识。

(8) 化工基本原理。

(9) 涂装工艺选择及涂装质量控制管理知识。

(10) 涂装车间设计基础知识。

(11) 涂装工艺及其管理知识。

2.2.2.5 热处理生产线操作调整

(1) 热处理基础知识。

(2) 金属学基础知识。

(3) 热处理基本原理。

(4) 热处理工艺学基础知识。

(5) 淬火介质种类及用途。

(6) 金相分析基本方法。

(7) 热处理工艺设备的种类、用途及维护方法。

(8) 热工仪器仪表的使用及维护方法。

2.2.2.6 铸造生产线操作调整

- (1) 常用铸造非金属材料知识。
- (2) 常用铸造化工材料知识。
- (3) 常用计算知识。
- (4) 铸造设备、辅助设备相关知识。
- (5) 设备的维护与保养知识。
- (6) 铸造工艺知识。

2.2.2.7 锻造生产线操作调整

- (1) 锻造工艺学基础知识。
- (2) 金属塑性成形原理。
- (3) 模具制造工艺基础知识。
- (4) 锻压设备知识。
- (5) 液压传动知识。
- (6) 材料力学知识。

2.2.3 安全文明生产与环境保护知识

- (1) 现场文明生产要求。
- (2) 安全操作与劳动保护知识。
- (3) 环境保护知识。

2.2.4 质量管理知识

- (1) 企业质量方针。
- (2) 岗位质量要求。
- (3) 岗位的质量保护措施与责任。

2.2.5 相关法律、法规知识

- (1) 劳动法相关知识。
- (2) 合同法相关知识。

3. 工作要求

本标准对初级、中级、高级和技师的技能要求依次递进，高级别涵盖低级别的要求。本标准中机加工生产线操作调整、焊装生产线操作调整、冲压（辊压）生产线操作调整、涂装生产线操作调整、热处理生产线操作调整、铸造生产线操作调整、锻造生产线操作调整为7个独立考核模块。

3.1 机加工生产线操作调整

3.1.1 初级

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识
一、作业前准备	(一) 识读工艺文件	1. 能读懂本岗位机加工工艺卡 2. 能读懂本岗位的工艺附图	1. 基本的冷(热)加工方法 2. 工艺文件的种类及用途 3. 工艺参数及符号的含义 4. 典型形体的表达方法及相关制图标准
	(二) 工装准备	能选用本岗位所使用的工装工具	1. 工装的名称、规格、代号、用途 2. 工具的名称、规格、代号、用途
	(三) 工件定位夹紧	1. 能检查本岗位工件的定位夹紧装置 2. 能判断工件装夹中的异常现象	1. 夹具的六点定位原则 2. 工件定位点、夹紧力的选择知识 3. 工件装夹中异常现象的判断方法
	(四) 设备准备	1. 能按工艺卡调整本岗位设备 2. 能判断本岗位设备常见故障,如机床无法启动、有异常声响等	1. 设备名称、规格、型号及性能知识 2. 组合机床及专用机床的基础知识 3. 机械传动知识 4. 设备的调整方法 5. 设备常见故障的判断方法
	(五) 调整夹具和刀具	1. 能选择、安装夹具 2. 能选择、安装刀具并进行调整 3. 能使用本岗位的对刀装置进行对刀	1. 本岗位夹具的种类和用途 2. 常用刀具的种类和用途 3. 刀具的选择、安装、调整知识 4. 对刀装置的使用方法及对刀的基本原理
二、作业项目实施	(一) 设备操作及维护保养	1. 能操作本岗位的设备加工工件 2. 能维护保养本岗位的设备	1. 本岗位设备的操作规程 2. 本岗位设备的维护保养方法
	(二) 加工零件	1. 能应用车、铣、磨、钻(攻)等多种工艺方法在生产线上完成零件加工 2. 能按规定更换车刀、铣刀、砂轮、钻头等刀具	1. 车、铣、磨、钻等加工原理及方法 2. 刀具刃磨及刀具耐用度知识