



中华人民共和国

工种分类目录

中华人民共和国劳动部组织编写



中国劳动出版社

中华人民共和国工种分类目录

中华人民共和国劳动部组织国务院

46 个行业主管部门编写

中国劳动出版社

(京)新登字 114 号

中华人民共和国工种分类目录
中华人民共和国劳动部组织国务院
46 个行业主管部门编写
责任编辑:王绍林

中国劳动出版社出版发行
(北京市和平里中街 12 号)

北京顺义县印刷厂印刷

787×1092 毫米 16 开本 36.5 印张 962 千字

1992 年 10 月北京第 1 版 1992 年 10 月北京第 2 次印刷
印数: 32000 册

ISBN 7-5045-1095-5/F·173 定价: 16.00 元

序

我国经济体制改革的主要任务是大力发展社会主义的市场经济,转换企业经营机制,使企业真正成为自主经营、自负盈亏、自我发展、自我约束的社会主义商品生产者和经营者。随着改革开放的不断深化,充分开发、科学管理和有效利用人力资源,全面提高劳动者的素质是今后劳动工作中面临的重要任务。为了科学地进行社会劳动力的管理,对就业人口所从事的各类职业有一个比较全面、系统化的分类,劳动部、职业技术教育中心研究会同国务院有关行业主管部门组织各方面的专家、学者和技术人员,根据我国企业劳动组织管理和生产技术发展的实际情况,借鉴国外职业分类的先进行经验,历时近四年时间,编辑出版了这本《中华人民共和国工种分类目录》(以下简称《目录》)。这是我国劳动力管理领域里的一件大事。

职业是随着人类文明的进步和社会劳动分工的发展而

出现的,社会劳动分工是职业产生的基础和必要条件。人类历史上职业的产生和发展,既是社会生产力发展和科技进步的结果,反过来又促进了社会生产力的提高,生产社会化、专业化的前进和科技的进步;它不但表现着人类改造自然能力的提高,同时,由于人们之间劳动联系和交换关系的不断密切,推动着生产关系的发展。一个国家国民经济结构、科技水平状况决定着社会的职业构成,经济和科学技术的发展和结构变化又带动着职业的发展和变化;而职业构成的变化也反映着经济、科技结构的变化。对职业的分析 and 研究,首先离不开对职业进行科学的分类。当人们在长期劳动管理的实践中认识到这一问题的重要性,就逐步加强了对这方面的研究,使得职业分类越来越趋于科学、合理,由不自觉地自觉,最后成为劳动力科学管理中不可缺少的环节。科学的职业(工种)分类,不仅是修订我国工人技术等级标准、制定工人岗位规

范、进行工人技能培训和考核的依据,更重要的是开展劳动力需求预测和规划,对就业人口的结构、层次及其发展趋势进行调查统计和分析研究,制定职业教育和培训计划,进行职业介绍和就业咨询的重要依据;对于企业劳动组织管理和生产要素的合理组合以及建立培训、考核和使用及待遇相结合制度等方面也具有重要的作用。

对职业进行分类的过程也是劳动力管理标准化的过程,这种标准化过程使得不同行业、不同地区乃至不同国家在职业信息的收集、存储、检索、分析和研究等方面有了共同的语言。世界各国,特别是经济发达国家对职业分类都十分重视,投入了相当大的人力、物力和财力。美国早在本世纪二十年代就制定了《职业名称词典》;加拿大就业和移民部1971年出版的《加拿大职业分类词典》内容比较系统丰富,为许多国家所效仿。国际劳工组织早在1949年就研究制定供各国参考和比照的职业分类,1958年出版了《国际标准职业分类》,并于1968年、1988年两次修订,以适应各国经济、科技的迅

猛发展。我国在职业分类领域才刚刚起步,与发达国家相比差距较大,有大量的工作需要我们去。令人欣慰的是这本《目录》的出版,为我国开展这一领域的研究和实际工作奠定了良好的基础。

我们面临着激烈的国际竞争,说到底还是综合国力的竞争,劳动者素质高低则是一个关键性因素。因此,建设一支素质优良、结构合理、纪律严明的劳动大军是我国经济发展和科技进步的前提条件,是提高企业劳动生产率和经济效益的根本保证。今后,我们要在充分研究和借鉴国外先进经验的基础上,做好职业(工种)分类目录的完善工作,使其成为既能符合我国国情,又可与国际标准体系相互转换的科学规范的职业分类体系,把我国劳动力管理水平提上一个新台阶,使我国工人队伍的素质和技术结构不断适应国家经济建设和社会发展的需要。

李沛强

编制

为加强劳动力科学化管理,全面提高劳动者素质,建立培训、考核和使用及待遇相结合的制度,劳动部培训司、职业技术教育中心研究所会同国务院四十五个行业主管部门的劳资机构,组织各方面专家、学者和技术人员,在广泛调查研究和充分进行可行性论证的基础上,经过近四年时间,编制完成了第一部《中华人民共和国工种分类目录》(以下简称《目录》)。现对《目录》说明如下:

一、编制《目录》的指导思想

编制《目录》是为适应经济发展、技术进步和加强劳动管理的客观需要,逐步形成行业齐全、内容完整、层次分明、结构合理的工种分类体系,为劳动力社会化管理提供科学依据,为建立既能符合我国国情,又可与国际标准体系相互转换的科学、规范的职业分类体系奠定良好的基础。改变过去工种分类不科学,工种划分过细且重复交叉,技术内容失真的状况。

二、工种划分和设置的原则

1、规范化原则 工种是根据劳动管理的需要,按照生产劳动的性质和工艺技术的特点而划分的工作种类。以工人所从事的工作性质的同一性进行工种划分,逐步达到工种分类体系的科学化和规范化。

2、实用性原则 工种划分以目前大多数企业专业分工和劳动组织的基本现状为依据,从目前企业生产技术和劳动管理水平的客观实际出发,适应合理组织劳动力的需要。结合企业生产技术发展和劳动组织改善等方面的因素,考虑工作岗位的稳定程度和工作量的饱满程

说明

度进行工种划分。

3、适用性原则 从我国的实际情况出发,按照物质生产领域和非物质生产领域行业的特点,提出适用于不同行业工种划分的依据和方法。在制造业中,突破主要以产品划分工种、以岗位或工序设置工种的旧模式,改以生产过程中操作技术内容(操作设备、工作物)和生产工艺的同一性作为工种划分的基本依据和方法。

4、简化和统一原则 根据企业技术进步、设备更新、工艺改革、产品更新换代和劳动组织改善,以及提高工人队伍技术业务素质等方面的客观要求和发展趋势,改变工种划分过细的状况,对工种名称、内容相同,操作技术、工艺相近,使用设备、工具相仿的工种进行调整、合并、简化。

5、行业归口原则 工种按行业实行归口管理,协调解决工种交叉重复问题,确定交叉工种的行业归属。对于行业归属不明确的交叉工种,采取合作的方式妥善处理。

三、《目录》的编排体例和编码

《目录》按行业分成46个大类,按照“行业——专业——工种”的顺序依次编排工种。行业或专业名称参照《国民经济行业分类和代码》(国标GB4754——84),并考虑我国的实际情况确定。每一个行业被赋予一个二位数代码。行业内部工种目录编码按照“行业代码——顺序号”的顺序排列。

四、《目录》的内容

《目录》包括46个大类、4700多个工种,几乎覆盖了全国所有工人从事的工作种类。每个工种都包括编码、工种名称、工种定义、适用范围、等级线、学徒期(培训期和见习期)和熟练期等内容。工种名称既准确地反映了工种的特性,同时又兼顾其行业的特点和习惯称谓。工种定义是对工种性质的描述和说明,一般包括工作手段、方式、对象和目的等项内容。适用范围是指工种所包括的主要生产工作岗位。等级线是反映工种技术简单与复杂的程度。学徒期和培训期是对工人掌握本工种基本的专业理论和技术操作技能,并能够独立工作所需的培训期限。根据国家的有关法规和目前企业的实际情况,为保证工人队伍的技术素质,提出了确定学徒期和熟练期的原则:凡技术复杂、等级线设初、中、高三级的工种,除个别行业外,一律实行两年以上(包括两年)的学徒期;凡技术要求比较简单的工种(等级线设初、中两级或初级的)实行两年以下的熟练期。考虑到我国今后学徒培训制度改革的发展趋势,在学徒期项目下增加了培训期和见习期两项内容。对实行三年学徒期的工种,规定培训期二年、见习期一年;对实行两年半学徒期的工种,规定培训期一年半、见习期一年;对实行两年学徒期的工种,规定培训期一年、见习期一年。

五、工种技术等级的设定

工种等级线是工种技术复杂程度的客观反映。《目录》在科学划分工种的基础上,通过对工种的分析和评价,根据技术复杂程度及工人掌握其基本知识和技能所需专业培训的时间长短,合理地设定技术等级,并将以八级制为主体的等级结构形式简化为三级制为主体的等级

结构形式。技术要求复杂的工种等级线一般设定初、中、高三级;技术要求比较简单、不易或不宜划分等级的工种一般设初、中两级,或不再区分等级。某些工种技术等级为中、高两级的,属于转化或晋升工种。

六、《目录》的用途

《目录》是国家修订工人技术等级标准、企业制定工人岗位规范的基础,是对工人进行技术业务培训、考核和各类职业学校设置专业的依据。同时,《目录》还可广泛用于:劳动力需求预测和人力资源开发规划;就业人口的结构、层次及其发展趋势的调查研究;职业教育和培训规划的制定;教学计划、教学大纲、教材的制定;就业指导 and 就业咨询;企业劳动组织管理和劳动力合理配置等诸多方面。

七、使用本《目录》的几个具体问题

- 1、各行业主管部门依据《目录》修订或制定本行业工人技术等级标准,经劳动部审定后,由劳动部和行业主管部门联合颁发。
- 2、各地区、各部门以本《目录》为依据进行工人技能培训和考核工作,制定教学计划、大纲和教材。各类职业技术学校根据《目录》调整其专业(工种)设置。
- 3、各地区、各部门应严格执行《目录》中规定的工种等级线、学徒期(培训期和见习期)和熟练期,不得随意缩短学徒或培训期限。
- 4、随着经济、科技和社会的发展,劳动部将根据工种变化情况适时对《目录》予以修订和补充。
- 5、对涉及国防和高科技领域的某些工种,其内容从略。

目 录

01 民政	1	17 纺织工业	193	32 烟草工业	406
02 印钞造币	2	18 轻工业	253	33 医药	412
03 商业	8	19 铁道	315	34 中医药	442
04 旅游	23	20 交通	324	35 环境保护	448
05 对外经济贸易	25	21 邮电	340	36 电子工业	450
06 物资	27	22 文化	346	37 船舶工业	495
07 农业	29	23 广播电视	348	38 石油化工	503
08 林业	47	24 体育	355	39 有色金属工业	507
09 机械工业	57	25 建筑材料工业	356	40 石油天然气	536
10 航空航天工业	84	26 民用航空	372	41 矿山采选业	541
11 电力	118	27 海洋	383	42 核工业(略)	553
12 水利	130	28 测绘	386	43 兵器工业	554
13 建设	135	29 新闻出版	389	44 汽车工业	569
14 地质矿产	146	30 技术监督	400	45 海洋石油	573
15 冶金工业	150	31 黄金工业	405	46 其它	574
16 化学工业	166				

01. 民政

编码	工种名称	工 种 定 义	适 用 范 围	等级线	学徒期		熟练期
					培训期	见习期	
01—001	尸体整容工	用药品、化妆品和器具对尸体整容、整形、化妆和美发	殡葬行业尸体整容、整形	初、中、高	二年	一年	
01—002	尸体火化工	操作和控制火化设备，从事尸体火化，检修火化设备，保持设备正常运行	殡葬行业尸体火化	初、中、高	二年	一年	
01—003	尸体防腐工	用药品、器械等对尸体进行防腐和保存	殡葬行业尸体防腐	初、中、高	二年	一年	
01—004	殡仪服务员	追悼厅、告别室、骨灰堂的布置及有关各项殡仪服务		初、中			半年
01—005	墓地管理员	指导墓碑和墓体的建筑，从事墓地管理及服务	殡葬行业墓地、陵园墓地	初、中			半年
01—006	尸体接运工	遗体 and 灵柩的接运及对尸体进行初步整容	殡葬行业火化厂	初、中			半年
01—007	假肢制作装配工	利用手工和专用设备，为肢体残缺者制作和装配各种假肢（含假眼、假耳）	假肢和假眼的测量、预制件、装配、试样、修理	初、中、高	二年	一年	
01—008	矫形器制作装配工	利用手工和专用设备，为麻痹、瘫痪等肢体障碍者制作和装配各种矫形器（含内腔托带和矫行鞋）	矫形器和矫行鞋的测量、预制件、装配、试样、修理	初、中、高	二年	一年	

02. 印钞造币

编 码	工种名称	工 种 定 义	适 用 范 围	等级线	学徒期		熟练期
					培训期	见习期	
02-001	钞券原版雕刻工	使用手工雕刻工具或机械、电子雕刻机,以独特的技艺,在金属等版材上刻制钞券零件版和原版	钞券版制作	初、中、高	三年	二年	一年
02-002	钞券原版制版工	使用照像、拷贝、显影、连晒等设备,利用原稿、特制图纹,拼拷成原版,再用原版连拷(晒)成适应钞券制版的分版	钞券版制作	初、中、高	三年	二年	一年
02-003	钞券平凸版制版工	使用平晒机、无粉腐蚀机等设备,配制感光胶和腐蚀溶液,通过钞券分版落样,将铜版版材制成干胶印钞券平凸版	钞券版制作	初、中、高	三年	二年	一年
02-004	电镀(铸)制版工	使用电镀设备,将塑料大原版反复电镀铜、镍、铁版和镀铬,制成印钞凹印版。另将冷轧铁版,经砂目磨版、铜、铬等(或铜皮镀铬),制成多层金属版	钞券版制作	初、中、高	三年	二年	一年
02-005	雕刻凹印版制版工	使用热压机、高频焊接机等专用设备,将雕刻原版复制出塑料大、小原版,以手工雕刻技艺修整铜镍原版和铁凹版,经外圆磨床研磨,制成凹印版	钞券版制作	初、中、高	三年	二年	一年
02-006	钞券号码机制作(修理)工	使用机床、缩刻机、钳床等设备,加工制作号码机零件;使用刻刀等刻制修整字轮、冠字轮和联行章;组装钞券号码机;维修保养和改进号码机	钞券号码机制作,刻字、修字、维修	初、中、高	二年	一年	一年
02-007	钞券试样工	使用胶凹印打样设备,对各种钞券原版印出单色、套色、接纹、胶凹叠印试样,以验证胶、凹原版质量,为正式印刷提供依据和样张	钞券印样	初、中、高	二年	一年	一年

编 码	工种名称	工 种 定 义	适 用 范 围	等级线	学徒期		熟练期
					培训期	见习期	
02—008	隔色接纹印 钞工	使用单面或正背面对印隔色接纹印钞机，装置多组夹色墨斗，配合色模版和多种印版，完成线条、花纹图案相互助接套印的钞券印刷	钞券隔色接纹印刷	初、中、高	二年 一年	一年	
02—009	平版隔色印 钞工	使用多色平版胶印机，配备印钞专用装置和印版，以特定的工艺完成具有防伪性能的隔色套花钞券印刷	钞券隔色套花印刷	初、中、高	二年 一年	一年	
02—010	雕刻凹版印 钞工	使用多色雕刻凹版印刷机，配合雕刻凹印版和色模版，完成具有防伪性能的多色接纹钞券印刷	钞券雕刻凹版印刷	初、中、高	二年 一年	一年	
02—011	雕刻凹印制 辊工	使用制辊机，将树脂、增塑剂、稳定剂等配置的合成胶浆，制成凹印机使用的擦版辊；使用色模雕刻机，将弹性树脂辊体加工成凹印机使用的色模辊	凹印擦版辊、机雕色模辊制 作	初、中、高	二年 一年	一年	
02—012	钞券凸版印 刷工	使用钞券印码专用设备和号码机，根据冠字号码印刷通知单，对钞券加印号码、标记、图章	钞券编码、印码、补码	初、中、高	二年 一年	一年	
02—013	钞券裁切工	使用裁切机，对投印的钞纸及半成品、成品钞券，进行高精度劈线裁切。并负责单开成品的捆扎	半成品和成品钞券裁切	初、中、高	二年 一年	一年	
02—014	钞券检验工	负责钞券印刷过程中的现场检查与抽查分析，半成品、成品的大、小张检查，全面逐张检查	钞券质量检查、分析、扳查、 水印检查、检票收发	初、中、高	二年 一年	一年	
02—015	钞券数封包 装工	使用数数机或手工，对钞券生产的各工序进行经手点数，对成品进行分百复数、捆扎、六面封包、手工或机器封包；按号码顺序理号、封大包、顺号装箱、刷号、封箱、入库	钞券数封、包装	初、中、高	二年 一年	一年	

编 码	工种名称	工 种 定 义	适 用 范 围	等级线	学徒期	
					培训期	熟练期
02-016	单开分类印 码工	使用单开分类机和单开印码、分百捆扎机组成的微机设备，剔除划有荧光记号的废品后再单开印码、分百捆扎	单开钞票分类和印码	初、中、高	二年	二年
					一年	一年
02-017	印数切封联 线操作工	使用印码数捆封联动设备，使检票后的钞票印码、分百、裁切、捆扎、数数、塑封整条流水作业全部自动化	印数切封联线操作	初、中、高	二年	二年
					一年	一年
02-018	印钞油墨工	使用计量工具，将配方所需的各种颜料、连接料，用搅拌机制成印钞油墨半成品，再使用轧墨机，将已配制的油墨半成品与连接料、添加剂，轧制成各种印钞专用油墨	印钞油墨配料、轧墨	初、中、高	二年	二年
					一年	一年
02-019	钞票库房管 理工	根据特种管理制度，对钞票印制过程中的白纸、坏饼、半成品、成品、过版纸、废品、原版、原模、印版、印模等进行入库、储存、处理、转送登记，并负责申报销毁，确保数字准确和安全	白纸库、半成品库、成品库、过版纸库、废品库、版库管理	初、中、高	二年	二年
					一年	一年
02-020	政府印章制 作工	使用精密仪器，绘制各种印章大稿，照排印章文字，粘贴蓝样送校后，用刀具刻制政府印章，腐蚀各种压力钢印凹凸模，组装压力钢印	政府印章制作	初、中、高	二年	二年
					一年	一年
02-021	印钞造币机 修理工	使用机械修理设备和工具，对各种专用印钞机、造币机进行安装、调试和中修、大修	印钞造币机修理	初、中、高	二年	二年
					一年	一年
02-022	印钞造币设 备维修电工	使用电子仪器，运用电器修理技术，对专用印钞机、造币机的电器、电子系统进行安装和维修	印钞造币设备维修电工	初、中、高	二年	二年
					一年	一年
02-023	水印原模雕 刻工	按钞票特点要求，以绘画技能设计钞纸水印稿，运用手工或专用机器雕刻、复制符合防伪要求的水印原模	钞票纸水印原模设计雕刻	初、中、高	二年	二年
					一年	一年

编 码	工 种 名 称	工 种 定 义	适 用 范 围	等 级 线	学 徒 期	
					培 训 期	熟 练 期
02-024	水印模具制 作工	对水印原模进行电镀复制灌铅、修整,使模符合制网要求	钞券纸水印模具制作	初、中、高	二年 一年	二年 一年
02-025	钞纸水印制 网工	操作液压机、点焊机等制网专用设备,用水印花纹模具压制水印网,制作特殊的钞纸用面网	钞券纸水印面网制作	初、中、高	二年 一年	二年 一年
02-026	钞券抄纸工	根据钞券纸的特殊工艺要求,操作防伪专用钞纸联合设备,进行各种防伪材料的计算、施放、测量、检查和纸页成型、干燥、施胶、压光等工作	钞券纸制作	初、中、高	二年 一年	二年 一年
02-027	钞纸水印定 位整选工	操作专用设备,进行水印定位、裁切、检查、数封等工作	钞券纸制作	初、中、高	二年 一年	二年 一年
02-028	钞纸水印光 电切纸工	操作光电裁切专用设备,按标准要求进行钞券纸的水印等防伪标记定位、裁切和质量检查	钞券纸制作	初、中、高	二年 一年	二年 一年
02-029	蒸漂联合操 作工	对干法净化合格的棉短绒,经计量打饼后,按操作规程要求,装入蒸漂联合釜内,制出符合标准的漂白浆	钞券纸制作	初、中、高	二年 一年	二年 一年
02-030	洗扣漂工	操作洗扣漂设备,对蒸煮后的浆料进行洗涤、扣解和漂白	钞券纸制作	初、中、高	二年 一年	二年 一年
02-031	硬币模具模 型工	使用油土、石膏等材料及电镀工艺,制作硬币、纪念币油土浮雕型、石膏型,并电铸成金属铜型	流通硬币、金银等纪念币模 具制作	中、高	三年 二年	三年 一年
02-032	硬币模具雕 缩工	操作雕缩机,将硬币、纪念币电铸铜型按比例雕缩成直雕模	流通硬币、金银等纪念币模 具制作	中、高	三年 二年	三年 一年

编 码	工种名称	工 种 定 义	适 用 范 围	等级线	学徒期		熟练期
					培训期	见习期	
02-033	硬币模具手 雕工	运用雕刻工具,在钢模坯料上用手工直接雕刻硬币、纪念币图纹	流通硬币、金银等纪念币模具制作	初、中、高	三年	二年	三年
02-034	硬币模具翻 压工	操作压力机,将硬币、纪念币原模图纹、丝冲、丝齿翻压到模坯、模套坯上,使其成为印模	流通硬币、金银等纪念币模具制作	初、中、高	二年	一年	二年
02-035	硬币模具研 磨工	对硬币、纪念币印模表面进行处理,使其达到规定的弧度和粗糙度,对特殊纪念币(章)的印模图纹进行喷砂处理	流通硬币、金银等纪念币模具制作	初、中、高	二年	一年	二年
02-036	硬币坯饼制 作工	操作冲压机、滚边机、抛光机,冲制硬币、纪念币坯饼、滚制边型或字文。使用抛光剂研抛加工,使坯饼表面粗糙度达到工艺要求	流通硬币、金银纪念币坯饼冲制、滚边、抛光	初、中、高	二年	一年	二年
02-037	硬币检验工	操作验饼机,对硬币坯饼、纪念币坯饼、成品表面质量进行检查	硬币检验	初、中			一年
02-038	硬币印花工	操作压压机,在硬币、纪念币坯饼上压印规定图案	流通硬币、金银纪念币制作	初、中、高	二年	一年	二年
02-039	硬币数封工	使用计数、称量、包装器具,将硬币按规定数量包装、封箱	硬币数封工	初、中			一年
02-040	硬币坯饼烧 结工	在特定温度下,使用保护气体,使硬币坯饼的电镀层和基体界面形成互相渗透的扩散层,或使金属基体进行再结晶,并使其硬度达到规定的要求	钢芯镍币制作	初、中、高	二年	一年	二年
02-041	金库管库工	按比例配制合金。对金银、硬币、纪念币原料、半成品、成品及钞票出入库的管理,保证数字绝对准确	金银、流通硬币、金银纪念币配料及钞票库管理	初、中、高	二年	一年	二年

编 码	工 种 名 称	工 种 定 义	适 用 范 围	等 级 线	学 徒 期		熟 练 期
					培 训 期	见 习 期	
02—042	标准金银锭 熔铸工	使用熔炼设备, 金属、高纯炭精立式、水平式封闭组合模, 以独特的工艺, 熔铸成国际标准金锭、银锭	国际标准金银锭制作	初、中、高	二年		
					一年	一年	
02—043	标准金银锭 联合电解工	使用素烧隔膜, 塑料槽、不锈钢、金银等工具和脉冲电流设备, 以搭配混合粉、高色联合水冶工艺, 为国际标准金银锭提精金、精银	国际标准金银锭制作	初、中、高	二年		
					一年	一年	
02—044	标准金银锭 化验工	使用化学、光谱、X 荧光等现代化仪器设备, 运用独特的工艺和分析方法, 对国际标准金银锭进行理化检验	国际标准金银锭制作	初、中、高	二年		
					一年	一年	

03. 商业

编 码	工种名称	工 种 定 义	适 用 范 围	等级线	学徒期 培训期见习期	熟练期
03-001	旅店服务员	在旅店客房、厅、堂等场所,按服务程序接待顾客住宿,为宾客提供各种服务,并负责安全卫生和设施管理	旅店业	初、中、高	二年 一年	二年
03-002	摄影师	运用照相、摄像机、感光材料和灯光设备,在室内外拍摄人物以及风光、实物影像	照相业	初、中、高	二年 一年	二年
03-003	暗室师	在特定光线的室内,对已经拍摄、整修的感光胶卷、胶片进行冲洗、印放等技术处理	照相业	初、中、高	二年 一年	二年
03-004	整修师	对底片、照片进行修整等技术处理	照相业	初、中、高	二年 一年	二年
03-005	着色师	用油彩或水彩,对黑白照片进行着色	照相业	初、中、高	二年 一年	二年
03-006	彩照扩印工	运用彩照扩印设备,彩色相纸,冲洗套药等为顾客冲卷,扩印彩色照片,并维护保养彩色扩印设备	照相业	初、中、高	二年 一年	二年
03-007	洗衣师	用各种洗涤机具、洗涤剂(粉)或各种有机溶剂,水洗、干洗衣物及纺织品	洗染业	初、中、高	二年 一年	二年
03-008	染色师	用各种化工染料和相应的设备,对各类衣物及纺织品进行染色加工	洗染业	初、中、高	二年 一年	二年

编 码	工种名称	工 种 定 义	适 用 范 围	等级线	学徒期	
					培训期	熟练期
03—009	织补师	用特制的不同针具，凭手工技能对各种破损的梭织物、针织物、地毯等进行重新组合并使织物恢复原样	洗染业	初、中、高	二年	
					一年	一年
03—010	烫衣师	用不同的熨烫机具设备，平整各种衣物和织物，使之挺括、平整、成型、定型	洗染业	初、中、高	二年	
					一年	一年
03—011	修脚师	根据顾客皮肤的生理构造，运用各种修脚设备、刀具、药物和技术对各类脚病进行修治	浴池业	初、中、高	二年	
					一年	一年
03—012	浴池服务员	在浴池为顾客提供搓澡等服务，并负责澡盆、面盆、浴巾、茶具消毒等清洁卫生	浴池业	初、中、高	二年	
					一年	一年
03—013	商品营业员	在商业零售企业从事商品的销售，包括陈列、组装、保养、演示、调试、维修、计量、鉴别、加工、包装、咨询、核算、收款、经营管理等工作	商业、粮食、供销社等高级工在以经营管理为主的心智技能和以加工、鉴别、调试为主的营业员中考评	初、中、高	二年	
					一年	一年
03—014	商品采购员	在商业企业根据市场需要和国家有关质量、价格等政策和企业的计划安排，采购商品以及运用简单的方法进行质量鉴定、验收	商业、粮食、供销社等	初、中、高	二年	
					一年	一年
03—015	商品供应员	在商业企业根据市场情况和国家有关质量价格政策以及本企业的要求，供应、推销，并会同运输部门组织调运商品	商业、粮食、供销社等	初、中、高	二年	
					一年	一年
03—016	商品收购员	在商品收购单位，依据国家、行业质量标准对商品进行收购，评审质量、分等定级，计算价格，并指导生产	农副土特产品、粮油、古玩、商品收购	初、中、高	二年	
					一年	一年