

选择职业手册

(续)

帕尔哈提·司马义 编

XUAN ZE
ZHI YE
SHOU CE XU

新疆美术摄影出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

选择职业手册: 续/帕尔哈提·司马义主编. —乌鲁木齐: 新疆美术摄影出版社, 2007. 8

ISBN978-7-80744-089-5

I. 选… II. 帕… III. 职业选择—基本知识IV. C913. 2

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2007) 第 129055 号

责任编辑: 刘振 杜雪巍

编 务: 孙芳芳

封面设计: 伊里哈木·阿木提

书 名:	选择职业手册 (续)
编 著:	帕尔哈提·司马义
出 版:	新疆美术摄影出版社
地 址:	乌鲁木齐市西北路 1085 号
邮 编:	830000
印 刷:	新疆金光印务有限公司
开 本:	890×1240 毫米 1/16
印 张:	18.25
字 数:	700 千字
版 次:	2007 年 9 月第 1 版
印 次:	2007 年 9 月第 1 次印刷
印 数:	1-3000 册
书 号:	ISBN978-7-80744-089-5
定 价:	58.00 元



帕尔哈提·司马义，维吾尔族，新疆维吾尔自治区塔城市人。1963年3月21日生1985年参加工作。

1985年至1998年在自治区劳动和社会保障厅(原自治区劳动人事厅、自治区劳动厅劳动保护处)从事职业安全卫生监察工作；1998年至2002年在自治区职业介绍中心任副主任；2002年至今在自治区职业技能鉴定中心任主任。先后获机电专科和法律本科学历。2000年被聘为劳动经济系列高级经济师职称。现还任国家劳动和社会保障部职业理事会成员；新疆劳动保障学会与新疆人力资源协会副秘书长，新疆劳动保障与人力资源(专业)专家委员会专家成员。

他曾在各类报刊上发表过近20篇关于劳动力市场建设和职业培训方面的文章。2005年独立编写并出版了《选择职业手册》。本书是他经过两年时间编写的，是《选择职业手册》的后续部分。

说明

2005年在编写完成《选择职业手册》时，劳动和社会保障部根据社会结构最新的变化，组织专家对《中华人民共和国职业分类大典》进行了修订，共增加了77个职业，出版了《中华人民共和国职业分类大典（2005年增补本）》，并加快了国家职业标准编制工作。目前已颁布500多个职业的国家职业标准。根据这一情况，为给从事职业培训、鉴定工作的同仁们，和希望通过培训考核获取职业资格证书以提高职业能力的人员提供方便，结合我区实际筛选了214个职业，编写了本书，希望能为广大读者有所帮助。

前 言

就业是民生之本。就业不但是每一名劳动者赖以生存的源泉，而且是人们融入社会、实现自我价值的手段，甚至是给后代带来希望的支柱。

我国是个拥有 13 亿人口的发展中国家，在全国经济结构调整的大背景下，在向市场经济转轨的过程中，就业问题更是首当其冲，备受关注。在目前的国有企业改革、产业结构调整和社会转型的过程中，不仅有众多的国有企业下岗人员需要再就业，并且有大量农村富余劳动力进入城市寻找工作机会，还有一大批大学毕业生进入社会找工作。面对劳动力供大于求的总量性矛盾与结构性矛盾并存的局面，党和国家高度重视，并做了极大努力。特别是近几年，推出并实施了“劳动者自主就业，市场调节就业，政府促进就业”的方针和积极促进就业再就业的一系列政策措施。实行自主就业，要求劳动者具有相应的职业技能和专业知识，具有竞争就业的理念意识，具有成功求职就业的方法技巧。作为现代化社会的劳动者，特别是青年求职者，在学习专业技术技能的同时，应当开拓职业知识的学习，分析自己的禀赋物质，以及相应的社会需求和趋势，在学习阶段即为自己明确职业定位，设计未来的职业道路。

当前，我国的职业教育、职业培训、职业技能鉴定以及职业指导都有很大的发展。但目前在职业知识的教育、职业生涯的启示等方面还没有适应面向高考生、在校生和其他需选择职业者学习与参考的职业知识图书。

希望《选择职业手册》能为广大求职者、广大学生和需要转岗择职业者在学习阶段和为自己确定职业定位时有所帮助。

新疆维吾尔自治区政治协商委员会副主席
新疆维吾尔自治区劳动和社会保障厅党组书记

2005 年 7 月 20 日

序

近年来，国家制定并实行了一系列积极的就业政策，建立和完善就业服务体系，为劳动者就业和再就业提供了良好的环境。

在市场经济条件下，解决就业问题，从宏观角度看，政府可以做出扩大公共部门投资、降低贴现率、减免税收等有利于就业的政策。但是，从微观角度看，市场经济下的政府无法对企业雇用多少人，雇用什么人做出强制性的要求。因此，劳动力供给方必须作出适应劳动力市场需求的调整和反应。劳动者自身必须具备适应市场变化和新的职业要求的能力，这种能力的获得只能通过职业教育培训来完成。

《选择职业手册》以《中华人民共和国职业分类大典》和《国家职业标准》为依据，介绍了国家已颁布标准的职业，资料收集比较全面。该手册的出版对教育培训机构设置专业课程、编制和实施教学计划，对职业介绍机构向求职者提供职业指导服务，对企事业单位编制岗位规范、实施绩效考核均有指导意义。对各类院校的毕业生和要转换岗位重新择业的广大求职者来说，也是他们选择职业、参加培训和取得职业资格证书的参考工具书。更重要的是，这是一部宣传《国家职业标准》的好书。

但愿此书的出版能对广大有求职愿望的劳动者有所帮助。

中国劳动和社会保障部职业技能鉴定中心主任
中国就业培训技术指导中心主任



2005年9月10日

كەسپىي ھەم رەسمىي بىر قاتار جايلاشتۇرۇش،
كەسپىي ھەم رەسمىي بىر قاتار جايلاشتۇرۇش،
ئۇلارنىڭ ھەممىسىنىڭ ھەممىسىنىڭ ھەممىسىنىڭ
ھەممىسىنىڭ ھەممىسىنىڭ ھەممىسىنىڭ ھەممىسىنىڭ

شىنجاڭ ئاپتونوم رايونى
2005-يىلى 7-ئاينىڭ 25-كۈنى

发展职业教育，加强职业技能培训，为全面
建设小康社会提供人才保障。

新疆维吾尔自治区人民政府主席：

司马义·铁力瓦尔地

2005 年 7 月 25 日

职业名称拼音索引

[B]

保健按摩师(△).....	(168)
并条工.....	(105)
玻璃配料工.....	(20)
玻璃钢制品工.....	(21)
变压器试验工.....	(9)
变压器、互感器装配工.....	(5)
半导体芯片制造工.....	(132)
半导体分立器件、集成电路装调工.....	(133)

[C]

宠物健康护理员.....	(263)
采购师.....	(31)
粗纱工.....	(107)
穿经工.....	(111)
萃取工.....	(134)
纯碱生产工.....	(136)
草原监护员.....	(138)
草坪建植工.....	(196)
车站值班员.....	(139)

[D]

电子商务师(△).....	(166)
动画绘制员.....	(264)
地毯设计师.....	(279)
电源调试工.....	(144)
电极丝制造工.....	(145)
电容器制造工.....	(140)
电力机车司机.....	(53)
电子用水制备工.....	(87)
电子设备装接工.....	(88)
电子产品制版工.....	(142)
电子元器件检验员.....	(66)
电子计算机(微机)装配调试员.....	(90)
淡水水生动物养殖工.....	(195)
淡水水生生物苗种繁育工.....	(194)
大型线路机械司机.....	(49)

[F]

房地产策划师	(118)
芳香保健师	(266)
纺织染色工	(114)
缝纫机装配工	(155)

[G]

公共营养师	(251)
干燥工	(220)
古籍馆员	(203)
钢琴演奏员	(201)
果、茶、桑园艺工	(176)

[H]

会展策划师	(252)
黄金投资分析师	(116)
货车检车员	(153)
呼叫服务员	(207)
湖盐脱水工	(36)
花卉园艺师	(175)
花艺环境设计师	(257)
化工总控工	(224)
化妆品配制工	(149)
化工工艺试验工	(223)
化工仪表维修工	(67)
海水水生动物苗种繁育工	(232)
海水水生动物养殖工	(233)

[J]

紧急救助员	(261)
景观设计师	(259)
家具设计师	(271)
旧机动车鉴定估价师	(120)
建筑模型设计制作员	(265)
结晶工	(221)
浆纱工	(110)
家畜饲养工	(184)
家畜繁殖员	(185)
家禽饲养工	(188)
剑麻栽培工	(181)
机动车检验工	(15)
计算机检验员	(64)
绝缘制品件装配工	(4)
计时仪器仪表装配工	(150)

[K]

客户服务管理师	(256)
客车检车员	(152)
空调器装配工	(7)

[L]

礼仪主持人	(254)
硫酸生产工	(229)
雷达装配工	(69)
雷达调试工	(71)
林木种苗工	(182)
粮油购销员	(26)
粮油保管员	(27)
粮油质量检验员	(28)
粮油竞价交易员	(29)
联合收割机驾驶员	(239)
锂离子蓄电池制造工	(99)

[M]

模具设计师	(276)
牧草工	(231)
蜜蜂饲养工	(189)
木材检验师	(60)
木材防腐师	(258)
民航安全检查员	(34)
民族乐器(扬琴)演奏员	(198)
民族乐器(琵琶)演奏员	(199)

[N]

内燃机车司机	(54)
牛肉分级员	(187)
农村节能员	(241)
农机修理工	(156)
农作物植保员	(173)
农作物种子繁育员	(171)
农用运输车驾驶员	(240)

[P]

皮具设计师	(275)
-------	---------

[Q]

企业文化师(△)	(119)
企业人力资源管理人员(△)	(170)
桥隧工	(52)

纤维梳理工	(104)
气体净化工	(213)
气体深冷分离工	(148)
汽车修理工(△)	(165)
汽车模型工	(13)
汽车(拖拉机)装配工	(11)
汽车饰件制造工	(17)
汽车生产线操作调整工	(39)
铅酸蓄电池制造工	(95)

[R]

乳品预处理	(81)
乳品检验员	(56)
绕组制造工	(10)
染料生产工	(125)
染料分析工	(123)
柔性版制版工	(44)
柔性版印刷工	(47)
热电池制造工	(98)

[S]

社会工作者	(249)
市场管理员	(260)
商务策划师	(250)
数字视频合成师	(270)
室内环境治理员	(274)
数字视频(DV)策划制作师	(273)
数控车工	(1)
数控铣工	(2)
食糖制造工	(79)
蔬菜园艺工	(174)
湿法冶炼工	(209)
水泥制品工	(18)
烧碱生产工	(128)
兽医化验员	(190)
生物质能利用工	(243)
水产养殖质量管理员	(234)
水生哺乳动物驯养师	(35)
水生生物病害防治员	(191)
水生生物检疫检验员	(193)
饲料粉碎制粒工	(84)
饲料检验化验员	(57)
饲料加工设备维修工	(157)
饲料厂中央控制室操作工	(84)
石英晶体元器件制造工	(92)

[T]

调香师	(278)
糖果工艺师	(277)
体育场地工	(122)
筒并摇工	(108)
铁路线路工	(50)
拖拉机驾驶员	(235)
太阳能利用工	(245)
图书资料馆员	(204)
搪瓷坯体制作工	(86)
搪瓷涂搪烧成工	(42)
搪瓷花版饰花工	(43)
天然橡胶制胶工	(178)
碳酸氢铵生产工	(228)
涂料合成树脂工	(126)
通讯设备检验员	(62)

[W]

玩具设计师	(32)
味精制造工	(82)
文献修复师	(205)
网版制版工	(46)
网版印刷工	(48)
网络设备调试员	(72)
网络课件设计师	(269)
无线电调试工	(68)
无机化学反应工	(131)
无线电设备机械装校工	(103)
微水电利用工	(247)
温差电致冷组件制造工	(101)

[X]

形象设计师	(255)
吸收工	(218)
硝酸生产工	(146)
橡胶炼胶工	(73)
橡胶成型工	(76)
橡胶硫化工	(78)
橡胶树栽培工	(179)
橡胶树割胶工	(180)
硝酸铵生产工	(226)
橡胶半成品制造工	(74)
锌银电池制造工	(100)

畜禽产品检验员.....	(58)
西洋打击乐器演奏员	(200)
小型家用电器装配工	(3)

[Y]

育婴员.....	(262)
压缩机工.....	(211)
烟气制酸工.....	(210)
艺术化妆师.....	(202)
原电池制造工.....	(96)
渔业生产船员.....	(236)
有害生物防制员.....	(207)
印制电路制作工.....	(93)
印制电路检验工.....	(61)
营造林工程监理员.....	(183)
液晶显示器件制造工.....	(163)
压电石英晶片加工工.....	(91)
音、视频设备检验员.....	(63)

[Z]

珠心算教练师.....	(38)
智能楼宇管理师.....	(115)
足部按摩师(△).....	(169)
照明设计师.....	(268)
展览讲解员.....	(268)
蒸发工.....	(215)
蒸馏工.....	(216)
织布工.....	(112)
整经工.....	(109)
制粉工.....	(22)
制米工.....	(23)
制油工.....	(25)
制漆配色调制工.....	(127)
真空电子器件装配工.....	(161)
真空电子器件装调工.....	(162)
真空电子器件化学零件制造工.....	(159)
真空电子器件金属零件制造工.....	(160)

注：△表示按修订标准编写

数控车工

一、职业定义和职业编码

1、职业定义：从事编制数控加工程序并操作数控机床进行零件车削加工的人员。

2、职业编码：6-04-01-01

二、职业能力特征

具有较强的计算能力和空间感、形体知觉及色觉正常，手指、手臂灵活，动作协调。

三、从事的工作范围

1、安装夹具，调整车床，装卡工件；
2、维护保养和刃磨车刀；
3、操作卧式、立式车床及数控车床等，进行带有旋转表面的圆柱体、圆锥体、圆锥孔、台阶面、端观、物形面、内外圆柱面、车槽及钻孔、扩孔、绞孔和各种形式的螺纹的切削加工；

4、维护保养机床设备及工艺装备，排除使用过程中的一般故障。

四、职业等级

本职业共设四个等级，分别为：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）、高级技师（国家职业资格一级）。

五、基本文化程度和培训要求

1、基本文化程度

高中毕业（或同等学力）。

2、培训要求

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：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 300 标准学时；高级技师不少于 200 标准学时。

六、鉴定要求

1、适用对象

从事或准备从事本职业的人员。

2、申报条件

—中级（具备以下条件之一者）

(1) 经本职业中级正规培训达规定标准学时数，并取得结业证书。

(2) 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或相关专业证书。

(4) 取得相关职业中级职业资格证书后，连续从事本职工作 2 年以上。

—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 2 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 4 年以上。

(3) 取得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职业学校本职业或相关专业证书。

(4) 大专以上本专业或相关毕业生，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。

—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的职业学校本专业（专业）毕业生，连续从事本职业工作 2 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。

(3) 取得本职业高级职业资格证书的本科（含本科）以上本职业或相关专业毕业生，连续从事本职业工作 5 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。

—高级技师

取得本职业技师职业资格证书后，连续从事本职业工作 4 年以上，经本职业高级技师正规培训达规定标准学时数，并取得结业证书。

七、基本要求

(一) 职业道德

1、职业道德基本知识

2、职业守则

(1) 遵守国家法律、法规和有关规定。

(2) 具有高度的责任心，爱岗敬业、团结合作。

(3) 严格执行相关标准，工作程序与规范，工艺文件和安全操作规程。

(4) 学习新知识、新技能，勇于开拓和创新。

(5) 爱护设备、系统及工具、夹具、量具。

(6) 着装整洁，符合规定；保持工作环境清洁有序，文明生产。

(二) 基础知识

1、基础理论知识

(1) 机械制图。

(2) 工程材料及金属热处理知识。

(3) 机电控制知识。

(4) 计算机基础知识。

(5) 专业英语基础。

2、机械加工基础知识

(1) 机械原理。

(2) 常用设备知识（分类、用途、基本结构及维护保养方法）。

(3) 常用金属切削刀具知识。

(4) 典型零件加工工艺。

(5) 设备润滑和冷却液的使用方法。

(6) 工具、夹具、量具的使用与维护知识。

(7) 普通车床、钳工基本操作知识。

3、安全文明生产与环境保护

(1) 安全操作与劳动保护。

(2) 文明生产知识。

(3) 环境保护知识。

4、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。

5、质量管理知识

(1) 企业的质量方针。

(2) 岗位的质量要求。

(3) 岗位的质量保证措施与责任。

6、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。

(三) 相关知识比重表

1、理论知识

项 目		中 级 (%)	高 级 (%)	技 师 (%)	高 级 技 师 (%)
基本 要求	职业道德	5	5	5	5
	基础知识	20	20	15	15
相 关 知 识	工艺分析与设计	—	—	—	40
	加工准备	15	15	30	—
	数控编程	20	20	10	—
	数控机床操作	5	5	—	—
	零件加工	30	30	20	15

	数控车床维护和故障诊断	5	—	—	—
	数控车床维护与精度检验	—	5	10	10
	培训与管理	—	—	10	15
	合 计	100	100	100	100

2、技能操作

项 目		中 级 (%)	高 级 (%)	技 师 (%)	高 级 技 师 (%)
技 能 要 求	工艺分析与设计	—	—	—	35
	加工准备	10	10	20	—
	数控编程	20	20	30	—
	数控车床操作	5	5	—	—
	零件加工	60	60	40	45
	数控车床维护和故障诊断	5	—	—	—
	数控车床维护与精度检验	—	5	5	10
	培训与管理	—	—	5	10
	合 计	100	100	100	100

数控铣工

一、职业定义和职业编码

1、职业定义：从事编制数控加工程序并操作数控铣床进行零件车削加工的人员。

2、职业编码：6-04-01-02

二、职业能力特征

具有较强的计算能力和空间感、形体知觉及色觉正常，手指、手臂灵活，动作协调。

三、从事的工作范围

1、安装夹具，调整铣床，装卡工件；
2、维护保养和刃磨铣刀；
3、操作铣床、数控铣床等，进行工件平面、沟槽、台阶、角度、花键轴、直齿齿轮、凸轮、球面、曲面、螺旋沟槽等铣削加工；

4、维护保养设备及工艺装备，排除使用过程中出现的一般故障。

四、职业等级

本职业共设四个等级，分别为：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）、高级技师（国家职业资格一级）。

五、基本文化程度和培训要求

1、基本文化程度

高中毕业（或同等学力）。

2、培训要求

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：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 300 标准学时；高级技师不少于 300 标准学时。

六、鉴定要求

1、适用对象

从事或准备从事本职业的人员。

2、申报条件

—中级（具备以下条件之一者）

（1）经本职业中级正规培训达规定标准学时数，并取得结业证书。

（2）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或相关专业证书。

（4）取得相关职业中级职业资格证书后，连续从事本职业工作 2 年以上。

—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 2 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 4 年以上。

（3）取得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职业学校本职业或相关专业证书。

（4）大专以上本专业或相关毕业生，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。

—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的职业学校本职业（专业）毕业生，连续从事本职业工作 2 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。

（3）取得本职业高级职业资格证书的本科（含本科）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，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。

—高级技师

取得本职业技师职业资格证书后，连续从事本职业工作 4 年以上，经本职业高级技师正规培训达规定标准学时数，并取得结业证书。

七、基本要求

（一）职业道德

1、职业道德基本知识

2、职业守则

（1）遵守国家法律、法规和有关规定。

（2）具有高度的责任心、爱岗敬业、团结合作。

（3）严格执行相关标准，工作程序与规范，工艺文件和安全操作规程。

（4）学习新知识、新技能，勇于开拓和创新。

（5）爱护设备、系统及工具、夹具、量具。

（6）着装整洁，符合规定；保持工作环境清洁有序，文明生产。

（二）基础知识

1、基础理论知识

（1）机械制图

（2）工程材料及金属热处理知识。

（3）机电控制知识。

（4）计算机基础知识。

（5）专业英语基础知识。

2、机械加工基础知识

（1）机械原理

（2）常用设备知识（分类、用途、基本结构及维护保养方法）。

（3）常用金属切削刀具知识。

（4）典型零件加工工艺。

（5）设备润滑和冷却液的使用方法。

（6）工具、夹具、量具的使用方法。

（7）铣工、镗工基本操作知识。

3、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）文明生产知识。

（3）环境保护知识。

4、质量管理知识

（1）企业的质量方针

（2）岗位质量要求。

（3）岗位质量保证措施与责任。

5、相关法律、法规知识

（1）《中华人民共和国劳动法》相关知识。

- (2)《中华人民共和国环境保护法》相关知识。
(3)《中华人民共和国知识产权保护法》相关知识。
(三) 相关知识比重表

1、理论知识

项 目		中 级 (%)	高 级 (%)	技 师 (%)	高 级 技 师 (%)
基本 要求	职业道德	5	5	5	5
	基础知识	20	20	20	20
相 关 知 识	工艺分析与设计	—	—	—	40
	加工准备	15	15	25	—
	数控编程	20	20	10	—
	数控铣床操作	5	5	5	—
	零件加工	30	30	20	15
	数控铣床维护和故障诊断	5	—	—	—
	数控铣床维护与精度检验	—	5	10	10
	培训与管理	—	—	10	15
合 计		100	100	100	100

2、技能操作

项 目		中 级 (%)	高 级 (%)	技 师 (%)	高 级 技 师 (%)
技 能 要 求	工艺分析与设计	—	—	—	35
	加工准备	10	10	20	—
	数控编程	30	30	30	—
	数控铣床操作	5	5	5	—
	零件加工	50	50	45	45
	数控铣床维护和故障诊断	5	—	—	—
	数控铣床维护与精度检验	—	5	5	10
	培训与管理	—	—	5	10
合 计		100	100	100	100

小型家用电器装配工

一、职业定义和职业编码

1、职业定义：使用专用设备和工具，进行电风扇等小型家用电器零部件制作和整机装配的人员。

2、职业编码：6-05-10-04

二、职业能力特征

具有空间感、形体、知觉、手臂、手指灵活。

三、从事的工作范围

1、操作专用工具对电风扇零部件进行整机装配；

2、操作专用设备和手工工具，将吸尘器、微波炉、电熨斗、电饭煲等零部件组装成产品，并进行调试、检验。

四、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）。

五、基本文化程度和培训要求

1、基本文化程度

初中毕业。

2、培训要求

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 200 标准学时；中级不少于 180 标准学时；高级不少于 160 标准学时；技师不少于 140 标准学时。

六、鉴定要求

1、适用对象

从事或准备从事本职业的人员。

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，并取得结业证书。

(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) 连续从事本职业工作 7 年以上。

(4) 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 4 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 7 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 5 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 8 年以上。

(3) 取得本职业高级资格的高级技工学校本职业(专业)毕业生，连续从事本职业工作满 2 年。

七、基本要求

(一) 职业道德

1、职业道德的基本常识

2、职业守则

(1) 工作热情主动。

(2) 自觉遵守劳动纪律。

(3) 积极参与质量活动。

(4) 努力学习，不断提高理论水平和操作技能。

(5) 遵纪守法，不谋取私利。

(6) 敬业爱岗，实事求是。

(二) 基础知识

1、电学基础知识

(1) 电学符号基础知识。

(2) 电机分类基础知识。

(3) 电子元件基础知识。

(4) 电气安全规程。

(5) 产品接线图基础知识。

2、其它基础知识

(1) 机械制图符号基础知识。

(2) 法定计量单位基础知识。

(3) 产品标准基本知识。

(4) 电热元件的类别知识。

3、相关法律、法规知识

(1)《中华人民共和国劳动法》的相关知识。

(2)《中华人民共和国环境保护法》的相关知识。

(3)《中华人民共和国产品质量法》的相关知识。

(4)《中华人民共和国消防法》的相关知识。

(5)《中华人民共和国计量法》的相关知识。

(6)《中华人民共和国安全生产法》的相关知识。

(三) 相关知识比重表

1、理论知识

项 目		初级 (%)	中级 (%)	高级 (%)	技师 (%)
基本要求	职业道德	5	5	5	5
	基础知识	20	15	10	5
相关知识	装配前准备	工作环境准备	3	—	—
		工艺文件准备	4	—	—
		零部件和材料准备	3	—	—
		紧固件装配	5	—	—
	部件装配	控制部件装配	5	—	—
		电热元件装配	5	—	—
		电子元件装配	5	—	—
		整机总装	—	—	10
	整机装配	内部导线及电源线的装配	15	—	—
		电动机安装	—	25	—
	装配	整机总装	—	25	—
		机械传动部件装配	—	—	25
		常压密封部件装配	—	—	20
		非常压密封部件装配	—	—	10
		电磁屏蔽部件装配	—	—	10
		手工样机装配	—	—	20
	试装配	工艺样机装配	—	—	20
		工艺改进和工装调	—	—	10
		产品检验	5	10	15
	检验和调 整	产品调整	5	10	15
		检验设备	—	10	10
		包装	3	—	—
	包装 储运	储运	2	—	—
		指导	—	—	5
	指导与 培训	培训	—	—	5
		合 计	100	100	100

2、技能操作

项 目		初级 (%)	中级 (%)	高级 (%)	技师 (%)
技能要求	装配前准备	工作环境准备	5	—	—
		工艺文件准备	5	—	—
		零部件和材料准备	5	—	—
	部件装配	紧固件装配	10	—	—
		控制部件装配	10	—	—
		电热元件装配	10	—	—
		电子元件装配	10	—	—
	整机装配	整机总装	10	—	—
		内部导线及电源线的装配	15	—	—
	装配	电动机安装	—	30	—
		整机总装	—	30	—
		机械传动部件装配	—	—	30
		常压密封部件装配	—	—	30
		非常压密封部件装配	—	—	10
		电磁屏蔽部件装配	—	—	10
	试装配	手工样机装配	—	—	20
		工艺样机装配	—	—	20
		工艺改进和工装调	—	—	20
	检验和调 整	产品检验	5	10	15
		产品调整	5	15	15
		检验设备	—	15	10
	包装 储运	包装	5	—	—
		储运	5	—	—
	指导与	指导	—	—	5

培 训	培 训	—	—	—	5
合 计		100	100	100	100

绝缘制品件装配工

一、职业定义和职业编码

1、职业定义：使用工具、量具、仪器仪表和工艺装备，进行电气、电工产品绝缘件制造及绝缘件产品组合装备的人员。

2、职业编码：6-05-04-02

二、职业能力特征

具有较强的计算能力和空间感、形体知觉和色觉，手指、手臂灵活，动作协调。

三、从事的工作范围

- 1、安装调整工艺装备，准备工具材料；
- 2、将加工成型的绝缘塑料、云母、树脂板工件组装成电工产品绝缘件；
- 3、对变压器、互感器铁心、线圈、开关和总装配绝缘件及其它电机、电气产品绝缘件进行叠、扎、粘、铆的组合装配；
- 4、操作折边、圆剪专用机床等机械设备，进行绝缘件的弯件、剪件、划圆和开口；
- 5、操作专用冲床，进行绝缘成品件的冲孔，落料加工；
- 6、操作专用机械设备，进行绝缘筒的卷制加工与处理；
- 7、操作热压机，对层压绝缘件进行热固处理；
- 8、操作专用机床，加工制造静电板；
- 9、使用仪器仪表，检测绝缘制品件的质量缺陷，并排除其故障；
- 10、对成品件进行绝缘浸渍处理；
- 11、维护保养工、夹、量具，仪器仪表及设备，排除使用过程中出现的故障。

四、职业等级

本职业共设五个等级，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）、高级技师（国家职业资格一级）。

五、基础文化程度和培训要求

1、基本文化程度

初中毕业。

2、培训要求

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 240 标准学时；中级不少于 220 标准学时；高级不少于 200 标准学时；技师不少于 180 标准学时；高级技师不少于 180 标准学时。

六、鉴定要求

1、适用对象

从事或准备从事本职业的人员。

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 2 年以上，经本职业中级正规培训达规定标准学时数，并取得结业证书。

(2) 取得本职业初级职业资格证书后，连续从事本职业 4 年以上。

(3) 连续从事本职业工作 7 年以上。

(4) 取得经劳动保障行政部门认定的、以中级技能培养目标的中等以上职业学校本职业（专业）毕业证书。