

GUOJIA ZHIYE BIAOZHUN HUIBIAN

国家职业标准汇编

(第四分册·下册)

人力资源和社会保障部职业能力建设司 编

GUOJIA ZHIYE BIAOZHUN HUIBIAN

责任编辑：胡芳颖

责任校对：袁学琦

邓 硕

张 苏

封面设计：小 薛

版式设计：朱 姝

ISBN 978-7-5045-7490-9



9 787504 574909 >

定价：560.00 元（上下册）

国家职业标准汇编

(第四分册·下册)

人力资源和社会保障部职业能力建设司 编

中国劳动社会保障出版社

目 录

工程技术、经济和金融、邮政和电信

房地产策划师（试行）	（ 3 ）
调香师（试行）	（ 13 ）
数字视频（DV）策划制作师（试行）	（ 21 ）
网络课件设计师（试行）	（ 28 ）
照明设计师（试行）	（ 36 ）
霓虹灯制作员（试行）	（ 44 ）
数字视频合成师（试行）	（ 52 ）
景观设计师（试行）	（ 61 ）
花艺环境设计师（试行）	（ 71 ）
糖果工艺师（试行）	（ 79 ）
室内环境治理员（试行）	（ 97 ）
会展策划师（试行）	（ 103 ）
安全防范设计评估师（试行）	（ 114 ）
企业人力资源管理师（2007 年修订）	（ 129 ）
企业信息管理师（2007 年修订）	（ 146 ）
商务策划师（试行）	（ 156 ）
企业文化师（试行）	（ 170 ）
农业技术指导员	（ 179 ）
肥料配方师	（ 197 ）
公共营养师（试行）	（ 204 ）
健康管理师（试行）	（ 219 ）
报关员（试行）	（ 228 ）
理财规划师（2006 年版）	（ 240 ）
黄金投资分析师（试行）	（ 251 ）
信用管理师（试行）	（ 260 ）
计算机乐谱制作师（试行）	（ 275 ）

Ⅱ · 目录 ·

包装设计师 (试行)	(282)
首饰设计师 (试行)	(293)
模具设计师 (试行)	(299)
建筑模型设计制作员 (试行)	(309)
家具设计师 (试行)	(319)
动画绘制员 (试行)	(327)
家用纺织品设计师	(337)
陶瓷产品设计师 (试行)	(347)
陶瓷工艺师 (试行)	(358)
地毯设计师 (试行)	(367)
皮具设计师 (试行)	(376)
秘书 (2006 年版)	(383)
公关员 (2004 年版)	(395)
保安员 (试行)	(410)
电信业务营业员	(422)
话务员	(433)
电信业务员	(442)
电信机务员	(452)
通信网络管理员	(467)

商业、服务业

营销师 (2006 年版)	(481)
二手车鉴定评估师 (2007 年修订)	(495)
市场管理员 (试行)	(503)
中式烹调师 (2006 年版)	(511)
咖啡师 (试行)	(523)
展览讲解员 (试行)	(532)
体育场地工 (试行)	(538)
保健按摩师 (2006 年版)	(548)
足部按摩师 (2006 年版)	(560)
反射疗法师 (试行)	(571)
芳香保健师 (试行)	(583)
汽车运输调度员	(597)

列车值班员	(611)
餐车长	(617)
列车员	(624)
售票值班员	(629)
客运计划员	(638)
客运值班员	(646)
铁路客运员	(654)
铁路售票员	(662)
铁路行李员	(667)
行李值班员	(674)
货运调度员	(684)
货运值班员	(691)
货运计划员	(699)
货运安全员	(706)
货运核算员	(713)
货运检查员	(722)
货运员	(729)
交接员	(740)
篷布工	(748)
民航乘务员 (试行)	(753)
港口客运员	(765)
口腔修复工 (试行)	(772)
智能楼宇管理师 (试行)	(793)
形象设计师 (试行)	(802)
摄影师 (2007 年修订)	(812)
眼镜验光员 (2007 年修订)	(825)
眼镜定配工 (2007 年修订)	(836)
家政服务员 (2006 年版)	(850)
汽车加气站操作员	(861)
客户服务管理师 (试行)	(878)
宠物健康护理员 (试行)	(885)
紧急救助员 (试行)	(891)
礼仪主持人 (试行)	(900)
灾害信息员	(908)

农、林、牧、渔、水利业

农艺工	(921)
农作物种子加工员	(932)
造林更新工	(941)
护林员	(952)
森林防火员(试行)	(958)
自然保护区巡护监测员	(964)
宠物医师	(973)
水产品原料处理工	(986)
水域环境养护保洁员(试行)	(992)
小风电利用工	(1000)

生产、运输设备操作

摄影测量员	(1019)
大地测量员	(1033)
地图制图员	(1045)
工程测量员	(1055)
地籍测绘员	(1066)
金属挤压工	(1075)
铸轧工	(1086)
加油站操作员	(1099)
烧碱生产工	(1111)
无机化学反应工	(1160)
有机合成工	(1182)
农药生物测试试验工	(1193)
染料分析工	(1205)
染料生产工	(1229)
涂料合成树脂工	(1256)
制漆配色调制工	(1266)
制齿工	(1277)

剪切工	(1298)
钢轨焊接工	(1311)
电切削工	(1329)
镀层工	(1341)
轴承装配工	(1369)
数控机床装调维修工 (试行)	(1387)
电力机车钳工	(1404)
轮轴装修工	(1420)
内燃机车钳工	(1431)
车辆钳工	(1445)
机车电工	(1466)
车辆电工	(1490)
制动钳工	(1502)
电力电缆安装工	(1512)
高压线路架设工	(1522)
锅炉运行值班员	(1538)
热力网值班员	(1549)
集控值班员	(1558)
电厂水处理值班员	(1572)
变电站值班员	(1582)
锅炉本体检修工	(1595)
发电厂电机检修工	(1608)
水电站水力机械试验工	(1620)
水电自动装置检修工	(1632)
高压线路带电检修工	(1643)
电气试验员	(1657)
继电保护员	(1669)
电力负荷控制员	(1685)
抄表核算收费员	(1695)
装表接电工	(1703)
电能计量装置检修工	(1714)
电力线路工	(1726)
接插件制造工	(1737)
磁头制造工	(1748)
激光头制造工	(1757)
激光机装调工	(1769)

信号钳工	(1779)
信号组调工	(1790)
集成电路测试员 (试行)	(1800)
纤维梳理工	(1807)
并条工	(1816)
粗纱工	(1825)
绢纺精炼工	(1833)
细纱工	(1841)
筒并摇工	(1852)
络丝工	(1866)
整经工	(1880)
浆纱工	(1889)
穿经工	(1897)
织布工	(1907)
坯布检查处理工	(1916)
印染烧毛工	(1922)
煮炼漂工	(1929)
印染洗涤工	(1937)
印染烘干工	(1943)
印染丝光工	(1949)
印染定型工	(1957)
纺织染色工	(1963)
印花工	(1973)
印染雕刻制版工	(1996)
印染后整理工	(2007)
印染成品定等装潢工	(2014)
印染染化料配制工	(2022)
木材防腐师 (试行)	(2035)
有线广播电视机线员	(2047)
印前制作员 (试行)	(2072)
彩绘雕填制作工	(2085)
漆器镶嵌工	(2098)
公路重油沥青操作工	(2107)
沥青混凝土摊铺机操作工	(2114)
压路机操作工	(2124)
水泥混凝土摊铺机操作工	(2134)

机场场务员	(2145)
轨道车司机	(2159)
铁路舟桥工	(2172)
舟桥起重工	(2195)
机动舟驾驶员	(2206)
道岔钳工	(2216)
平地机操作工	(2238)
信号员（长）	(2248)
助理值班员	(2255)
扳道员（长）	(2263)
车站调度员	(2270)
调车区长（站调助理）	(2279)
车号员（长）	(2287)
驼峰值班员	(2294)
驼峰调车长	(2302)
驼峰作业员	(2310)
调车长	(2315)
调车指导	(2324)
连结员	(2332)
制动员（长）	(2340)
运转车长	(2348)
指导车长	(2354)
机车调度员	(2360)
发电车乘务员	(2368)
机车检查保养员	(2380)
机车整备工	(2397)
救援机械副司机	(2406)
救援机械司机	(2412)
救援起复工	(2423)
列车轴温检测员	(2434)
航空油料储运员（试行）	(2440)
港口除尘操作工	(2459)
水面防污工	(2466)
码头维修工	(2474)
叉车司机	(2486)
装（卸）车机司机	(2496)

VIII · 目录 ·

装载机司机	(2505)
钢轨探伤工	(2514)
轴承试验工	(2524)
印染工艺检验工	(2537)
轴承检查工	(2544)
计算机软件产品检验员	(2563)
水产品质量检验员	(2570)
铁路装卸工	(2580)
装卸值班员	(2587)
行李计划员	(2595)
附录 职业名称拼音索引	(2603)

电切削工国家职业标准

1. 职业概况

1.1 职业名称

电切削工。

1.2 职业定义

利用操作线切割、电脉冲或电火花机械设备，进行各种几何形状的型腔、模具电腐蚀及线切割加工的人员。

1.3 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）。

1.4 职业环境

室内，常温。

1.5 职业能力特征

具有一定的学习、计算能力和空间感，手臂、手指动作灵活，色觉、嗅觉、听觉正常，动作协调。

1.6 基本文化程度

高中毕业（或同等学历）。

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 200 标准学时；中级不少于 180 标准学时；高级不少于 120 标准学时；技师不少于 120 标准学时；高级技师不少于 100 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及以上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高级技师职业资格证书或相关专业高级专业技术职务任职资格；培训高级技师的教师应具有本职业高级技师职业资格证书 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

满足教学需要的标准教室，配备有相关机床设备、计算机设备及必要的工具、量具、夹具和机床辅助设备等。

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 1 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，连续从事本职业工作 4 年以上。
- (3) 连续从事本职业工作 5 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 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 1 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 3 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 5 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）毕业生和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。

——高级技师（具备以下条件之一者）

- (1) 取得本职业技师职业资格证书后，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) 取得本职业技师职业资格证书后，连续从事本职业工作 5 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等方式。理论知识考试和技能操作考核均实行百分制，成绩皆达到 60 分及以上者为合格。技师和高级技师还须进行综合评审。

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：初级、中级不少于 90 min，高级、技师、高级技师不少于

120 min; 技能操作考核时间: 初级不少于 90 min, 中级不少于 120 min, 高级不少于 150 min, 技师、高级技师不少于 210 min; 综合评审时间不少于 60 min。

1.8.6 鉴定场所设备

理论知识考试在标准教室进行; 技能操作考核在配备有相关机床设备、计算机设备及必要的工具、量具、夹具和机床辅助设备的场所进行。

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) 遵守法律、法规和有关规定。
- (2) 爱岗敬业, 具有高度的责任心。
- (3) 严格执行工作程序、工作规范、工艺文件和安全操作规程。
- (4) 工作认真负责, 团结合作。
- (5) 爱护设备、工具、量具及辅助设备。
- (6) 着装整洁, 符合规定; 保持工作环境清洁有序, 文明生产。

2.2 基础知识

2.2.1 基础理论知识

- (1) 机械识图知识。
- (2) 公差配合、形位公差和表面粗糙度知识。
- (3) 常用金属材料及热处理基础知识。
- (4) 计算机应用基础知识。

2.2.2 专业知识

- (1) 冷加工原理、加工工艺基础知识。
- (2) 电切削加工原理、加工工艺知识。
- (3) 常用电加工设备的名称、型号、规格、性能、结构和传动系统以及维护、保养知识。
- (4) 编制加工工艺规程基本知识。
- (5) 工具、量具、夹具的使用与维护知识。
- (6) 钳工基础知识。

2.2.3 电工知识

- (1) 电工基础知识。
- (2) 常用设备、通用电器的种类及用途。
- (3) 机床电器控制与原理。

2.2.4 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。

2.2.5 质量管理知识

- (1) 企业质量方针。
- (2) 岗位质量要求。
- (3) 岗位质量保证措施与责任。

2.2.6 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。
- (3) 《中华人民共和国环境保护法》相关知识。

3. 工作要求

本标准对初级、中级、高级、技师、高级技师的技能要求依次递进，高级别涵盖低级别的要求。本标准中初级、中级、高级部分将线切割加工、电火花加工分为两个独立考核的模块。

3.1 初级

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识
一、线切割加工	(一) 读图与识读工艺文件	1. 能读懂对刀样板等简单零件工作图 2. 能读懂工艺文件	1. 简单零件的识读知识及各种符号的含义 2. 工艺文件的识读知识
	(二) 设备维护与保养	能润滑线切割机床	线切割机床常用润滑油的种类以及加注方法
	(三) 装夹工件	能使用通用夹具装夹工件	使用通用夹具对工件进行定位与夹紧的方法
	(四) 加工工件	能加工直线、圆等组成的工件	1. 线切割机床操作规程 2. 线切割加工工件基本知识 3. 线切割的加工条件
	(五) 检测工件	1. 能使用游标卡尺、千分尺、深度尺等量具测量对刀样板等简单零件的相关尺寸 2. 能判断工件几何尺寸是否达到技术要求	1. 简单零件的检测方法 2. 常用量具的保养知识 3. 工件几何尺寸是否合格的判断方法
二、电火花加工	(一) 读图与识读工艺文件	1. 能读懂带有细长孔、深槽等的简单零件工作图 2. 能读懂工艺文件	1. 简单零件的识读知识及各种符号的含义 2. 工艺文件的识读知识
	(二) 设备维护与保养	能润滑电火花机床	电火花机床常用润滑油的种类以及加注方法

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识
二、电火花加工	(三) 装夹工件	能使用通用夹具装夹工件	使用通用夹具对工件进行定位与夹紧的方法
	(四) 加工工件	能进行电极进给、加工	1. 电火花机床操作规程 2. 电火花加工工件基本知识 3. 电火花的加工条件
	(五) 检测工件	1. 能使用游标卡尺、千分尺、深度尺等量具测量工件的相关尺寸 2. 能判断工件几何尺寸是否达到技术要求	1. 简单零件的检测方法 2. 常用量具的保养知识 3. 工件几何尺寸是否合格的判断方法

3.2 中级

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识
一、线切割加工	(一) 读图与绘图	1. 能读懂带有曲线等的较复杂零件工作图及其相应的技术要求 2. 能绘制一般零件图	1. 带有曲线等的较复杂零件图的表达方法 2. 一般零件图的绘制方法
	(二) 编制程序	1. 能编制直线加工、圆加工的程序 2. 能确定电极丝直径、损耗量	1. 编程基础知识 2. 电极丝直径的确定方法 2. 电极丝损耗量知识
	(三) 程序输入	能按照程序格式输入程序	程序指令的输入方法
	(四) 设备维护与保养	1. 能选择润滑油并润滑机床 2. 能对线切割机床进行日常维护与保养	1. 线切割机床常用润滑油的种类、性能及适用范围 2. 线切割机床日常维护与保养知识
	(五) 配制工作液	能配制线切割加工工作液	线切割加工工作液的选择与配制知识
	(六) 调整机床	1. 能安装电极丝 2. 能完成电极丝的垂直校正 3. 能选择线切割加工的参数	1. 电极丝材料、规格选择知识 2. 电极丝的安装方法 3. 电极丝的垂直度检验方法 4. 线切割加工原理
	(七) 装夹工件	能选择夹具装夹工件	线切割加工夹具的种类与选择原则

续表

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识
一、线切割加工	(八) 加工工件	能加工零件, 并达到以下要求: (1) 表面粗糙度为 $Ra2.5\ \mu\text{m}$ (2) 公差等级为 IT8	脉冲放电参数选择的知识
	(九) 误差分析	能分析产生误差的原因	定位基准、测量基准对加工误差的影响
二、电火花加工	(一) 读图与绘图	1. 能读懂带有曲线等的较复杂零件工作图及其相应的技术要求 2. 能绘制零件图	1. 带有曲线等的较复杂零件图的表达方法 2. 一般零件图的绘制方法
	(二) 编制程序	1. 能选择电极材料 2. 能确定电极损耗量 3. 能根据电极损耗量编制加工程序	1. 电极材料选择方法 2. 电极损耗量的确定方法 3. 编程基础知识
	(三) 程序输入	能按照程序格式输入程序	程序指令的输入方法
	(四) 设备维护与保养	1. 能选择润滑油并润滑机床 2. 能对机床进行日常维护与保养	1. 电火花加工机床常用润滑油的种类、性能及适用范围 2. 电火花加工机床日常维护与保养知识
	(五) 配制工作液	能配制电火花加工工作液	电火花加工工作液的选择与配制知识
	(六) 调整机床	1. 能安装电极 2. 能完成电极的垂直校正 3. 能选择电火花加工的参数	1. 电极材料、规格选择知识 2. 电极的安装方法 3. 电极垂直度的检验方法 4. 电火花加工原理
	(七) 装夹工件	能选择夹具装夹工件	电火花加工夹具的种类与选择原则
	(八) 加工工件	能加工零件, 并达到以下要求: (1) 表面粗糙度为 $Ra2.5\ \mu\text{m}$ (2) 公差等级为 IT8	脉冲放电参数的选择方法
	(九) 误差分析	1. 能选择量具测量电极尺寸 2. 能分析工件误差的原因	1. 电极尺寸测量方法 2. 定位基准、测量基准对工件加工误差的影响