

# 国家职业技能标准

职业编码：6-06-03-03

## 木地板制造工

(2020 年版)

中华人民共和国人力资源和社会保障部 制定

## 说 明

为规范从业者的从业行为，引导职业教育培训的方向，为职业技能鉴定提供依据，依据《中华人民共和国劳动法》，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，人力资源和社会保障部组织有关专家，制定了《木地板制造工国家职业技能标准（2020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（2015年版）》为依据，严格按照《国家职业技能标准编制技术规程（2018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，对木地板制造工从业人员的职业活动内容进行规范细致描述，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/技师四个等级，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：广州市轻工技师学院、中国林业出版社有限公司、浙江农林大学、国家林业和草原局人才开发交流中心、广东机电职业技术学院、浙江省林业科学研究院、浙江省地板协会、浙江省林业产业联合会、湖州市南浔区地板协会、国家林业和草原局竹子研究开发中心、浙江世友木业有限公司、久盛地板有限公司、杭州庄宜家具有限公司、浙江金隆木业有限公司、浙江菱格木业有限公司、浙江森林之星文化地板有限公司、德华兔宝宝装饰新材股份有限公司、浙江上臣家居科技有限公司。

主要起草人有：林文婷、方崇荣、刘泳生、吴秀平、段植林、张婧婧、马灵飞、唐亮亮、陈琨韶、徐伟、翁甫金、蒋雪林、陈玉和、郝鹏飞、孙龙祥、莫越峰、刘红征、付秋、叶经云、谢波、贾焕亮、王荣荣。

四、本《标准》主要审定单位有：华南农业大学、大自然家居（中国）有限公司、浙江世友木业有限公司、深圳宏耐木业有限公司、广州厚邦木业制造有限公司、广东广厦新材料有限公司、圣象集团有限公司、巴洛克木业（中山）有限公司、司米厨柜有限公司。

主要审定人员有：胡传双、涂登云、林春法、王丹凤、窦青青、于朝阳、夏

朝彦、李茂泉、郭祎鹏、周志兵、朱德成、廖宇超。

五、本《标准》在制定过程中，得到了人力资源社会保障部职业技能鉴定中心和广东省职业技能服务指导中心，以及张灵芝、杨帆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，自公布之日起施行。

# 木地板制造工

## 国家职业技能标准

(2020 年版)

### 1. 职业概况

#### 1.1 职业名称

木地板制造工<sup>①</sup>

#### 1.2 职业编码

6-06-03-03

#### 1.3 职业定义

操作机具，将木质基材加工成木地板的人员。

#### 1.4 职业技能等级

本职业共设四个等级，分别为：五级/初级工（分四个工种：实木及实木复合地板备料工、强化地板备料工、木地板成型工、木地板表面装饰工）、四级/中级工（分四个工种：实木及实木复合地板备料工、强化地板备料工、木地板成型工、木地板表面装饰工）、三级/高级工（不分工种）、二级/技师（不分工种）。

#### 1.5 职业环境条件

室内，常温、高温（热压岗位），噪声。

#### 1.6 职业能力特征

一般智力、表达能力、计算能力、空间感、形体知觉、色觉、手指灵活性、手臂灵活性、动作协调性。

#### 1.7 普通受教育程度

初中毕业（或相当文化程度）。

#### 1.8 培训参考学时

五级/初级工不少于 120 标准学时，四级/中级工不少于 160 标准学时，三级/高级工不少于 240 标准学时，二级/技师不少于 200 标准学时。

---

<sup>①</sup> 木地板制造工职业包括实木及实木复合地板备料工、强化地板备料工、木地板成型工、木地板表面装饰工 4 个工种。

## 1.9 职业技能鉴定要求

### 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) 累计从事本职业或相关职业<sup>②</sup>工作 1 年（含）以上。
- (2) 本职业或相关职业学徒期满。

具备以下条件之一者，可申报四级/中级工：

- (1) 取得本职业或相关职业五级/初级工职业资格证书（技能等级证书）后，累计从事本职业或相关职业工作 4 年（含）以上。
- (2) 累计从事本职业或相关职业工作 6 年（含）以上。
- (3) 取得技工学校本专业<sup>③</sup>或相关专业<sup>④</sup>毕业证书（含尚未取得毕业证书的在校应届毕业生）；或取得经评估论证、以中级技能为培养目标的中等及以上职业学校本专业或相关专业毕业证书（含尚未取得毕业证书的在校应届毕业生）。

具备以下条件之一者，可申报三级/高级工：

- (1) 取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格证书（技能等级证书）后，累计从事本职业或相关职业工作 5 年（含）以上。
- (2) 取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格证书（技能等级证书），并具有高级技工学校、技师学院毕业证书（含尚未取得毕业证书的在校应届毕业生）；或取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格证书（技能等级证书），并具有经评估论证、以高级技能为培养目标的高等职业学校本专业或相关专业毕业证书（含尚未取得毕业证书的在校应届毕业生）。
- (3) 具有大专及以上学历本专业或相关专业毕业证书，并取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格证书（技能等级证书）后，累计从事本职业或相关职业工作 2 年（含）以上。

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/高级工职业资格证书（技能等级证书）后，累计从事本职业或相关职业工作 4 年（含）以上。

<sup>②</sup> 相关职业：手工木工、机械木工、家具制作工等木制品制造人员，下同。

<sup>③</sup> 本专业：木工设备应用技术、木材加工技术、木材加工、林产品加工、林业与木工机械，下同。

<sup>④</sup> 相关专业：木材科学与工程、木材科学与技术、木材加工装备与信息化、家具设计与制造、家具设计与制作、机械工程、机械制造及其自动化、机械制造与自动化、机械设计制造及其自动化、机床切削加工、数控技术、数控加工、多轴数控加工、机械工艺技术、智能制造技术应用，下同。

(2) 取得本职业或相关职业三级/高级工职业资格证书(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3年(含)以上;或取得本职业或相关职业预备技师证书的技师学院毕业生,累计从事本职业或相关职业工作2年(含)以上。

### 1.9.2 鉴定方式

分为理论知识考试、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;技能考核主要采用现场操作方式进行,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、技能考核和综合评审均采用百分制,成绩皆达60分(含)以上者为合格。

### 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,且每个考场不少于2名监考人员;技能考核中的考评人员与考生配比不低于1:5,且考评人员为3人(含)以上单数;综合评审委员为5人(含)以上单数。

### 1.9.4 鉴定时间

理论知识考试时间不少于90min。技能考核时间:五级/初级工不少于60min,四级/中级工不少于90min,三级/高级工不少于120min,二级/技师不少于120min。综合评审时间不少于15min。

### 1.9.5 鉴定场所设备

理论知识考试在标准教室进行。

技能考核场所必须具有木地板制造机械设备,如干燥设备、机加工设备、涂装设备、包装设备,工具,检测、计量器具以及设备附件。通风条件良好、光线充足、安全设施完善。

## 2. 基本要求

### 2.1 职业道德

#### 2.1.1 职业道德基本知识

(1) 忠于职守,乐于奉献。

(2) 实事求是,办事公道。

(3) 依法行事，严守秘密。

(4) 服务社会，廉洁奉公。

### 2.1.2 职业守则

(1) 吃苦耐劳，认真负责。

(2) 爱岗敬业，诚实守信。

(3) 谦虚谨慎，团结协作。

(4) 刻苦钻研，勇于创新。

(5) 执行工艺，保证质量。

(6) 爱护设备，文明操作。

(7) 保护环境，安全生产。

## 2.2 基础知识

### 2.2.1 专业基础知识

(1) 识图与制图的基本知识。

(2) 计算机基础知识。

(3) 公差与配合。

(4) 测量与误差分析基础。

(5) 木地板的种类、结构、特性、规格、用途的知识。

(6) 木材基础知识，包括常用树种的木材名称、物理性能、力学性能、机械加工性能、胶合性能、涂饰性能、干燥特性及缺陷种类。

(7) 木质复合材料基础知识，包括人造板理化性能、外观质量要求和规格尺寸要求。

(8) 木地板制造辅料基础知识，如胶黏剂种类、油漆种类和浸渍胶膜纸的种类。

(9) 木地板加工及安装必要的数学计算基本知识。

(10) 木地板制造工艺流程基本知识。

(11) 木地板制造装备基础知识，包括锯机、干燥设备、压机、砂光机、刨床、涂装设备、包装设备等装备的结构、功能与基本原理。

(12) 木地板制造装备的操作、维护与保养知识。

(13) 木地板产品的标准、检验方法、缺陷种类及产生原因。

### 2.2.2 安全生产与环境保护知识

- (1) 劳动保护知识。
- (2) 设备安全操作规程。
- (3) 消防安全知识。
- (4) 急救与救援常识。
- (5) 安全用电知识。
- (6) 安全管理知识。
- (7) 环境保护知识。

### 2.2.3 质量管理知识

- (1) 质量管理的内容与特点。
- (2) 企业质量管理目标。
- (3) 岗位质量管理要求。
- (4) 岗位质量保证措施与责任。

### 2.2.4 相关法律、法规知识

- (1) 《中华人民共和国劳动法》相关知识。
- (2) 《中华人民共和国劳动合同法》相关知识。
- (3) 《中华人民共和国安全生产法》相关知识。
- (4) 《中华人民共和国消防法》相关知识。
- (6) 《中华人民共和国产品质量法》相关知识。
- (7) 《中华人民共和国环境保护法》相关知识。
- (8) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》相关知识。
- (9) 《中华人民共和国知识产权法》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。

### 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. 工前准备	1.1 工艺文件识读	<p>1.1.1 能看懂单个制造流程的工艺设计图纸</p> <p>1.1.2 能读懂单个制造流程工艺内容</p>	<p>1.1.1 工艺设计图纸的识图</p> <p>1.1.2 木地板制造工艺流程</p> <p>1.1.3 制造用材的相关外观及理化性能技术要求</p>
	1.2 物料准备	能按生产工艺要求选择所需的原辅材料	常用原辅材料的基本知识
	1.3 工位准备	<p>1.3.1 能按要求准备、整理工位及摆放物品</p> <p>1.3.2 能正确使用工位相关设备及工具</p>	常用设备、工具的使用方法
2. 加工制作	实木及实木复合地板备料工		
	2.1 基材制备	<p>2.1.1 能识别带锯、截断锯、送料机、压刨机、涂胶机、压机、多片锯、砂光机等常规设备</p> <p>2.1.2 能选用卷尺、游标卡尺等检测工具检测材料</p> <p>2.1.3 能使用游标卡尺、卷尺、含水率测定仪等检测工具检测基材，并对检测后的基材进行分类</p>	<p>2.1.1 带锯、截断锯、送料机、压刨机、涂胶机、压机、多片锯、砂光机等常规设备的种类及用途</p> <p>2.1.2 检测工具的使用方法</p> <p>2.1.3 基材片检的流程</p> <p>2.1.4 基材的质量标准</p>
	2.2 平衡处理	<p>2.2.1 能识别干燥窑、平衡房、热处理窑等常规设施设备</p> <p>2.2.2 能正确使用温湿度计、含水率测定仪等监测工具监测木材含水率</p>	<p>2.2.1 干燥窑、平衡房、热处理窑等常规的种类及用途</p> <p>2.2.2 监测工具的使用方法</p> <p>2.2.3 干燥平衡的概念</p>
	强化地板备料工		
	2.1 基材制备	<p>2.1.1 能识别热压机、多片锯等常规设备</p> <p>2.1.2 能识别耐磨纸、装饰纸、平衡纸的组坯方式</p> <p>2.1.3 能正确选用卷尺、游标卡尺等检测工具检测材料</p>	<p>2.1.1 热压机、多片锯等常规设备的种类及用途</p> <p>2.1.2 强化地板的原辅料知识</p> <p>2.1.3 检测工具的使用方法</p> <p>2.1.4 基材的质量标准</p>
	2.2 平衡处理	<p>2.2.1 能识别干燥窑、平衡房、热处理窑等常规设施设备</p> <p>2.2.2 能正确使用温湿度计、含水率测定仪等监测工具监测木材含水率</p>	<p>2.2.1 干燥窑、平衡房、热处理窑等常规设备的种类及用途</p> <p>2.2.2 监测工具的使用方法</p> <p>2.2.3 干燥平衡的概念</p>
	木地板成型工		

	2.1 砂光定厚	2.1.1 能识别多片锯、砂光机、砂带等常规设备和辅料 2.1.2 能使用游标卡尺、千分尺等检测工具检测基材厚度 2.1.3 能对基材进行分类,并判断是否合格	2.1.1 多片锯、砂光机和砂带等常规设备的种类及用途 2.1.2 检测工具的使用方法 2.1.3 基材的质量标准
	2.2 榫槽加工	2.3.1 能识别开榫槽设备及刀具 2.3.2 能使用游标卡尺、投影仪、塞尺、直角尺、千分表等检测工具检测榫槽	2.3.1 开榫槽设备的种类及用途 2.3.2 开榫槽的刀具知识 2.3.3 开榫槽加工的检验知识和工具使用方法
木地板表面装饰工			
	2.1 表面涂饰	2.1.1 能识别涂饰设备 2.1.2 能识别光度仪、硬度仪、 <b>附着力测试仪</b> 等检测工具 2.1.3 能列出木地板漆膜的主要性能指标	2.1.1 涂饰设备的种类及用途 2.1.2 检测工具的种类及用途 2.1.3 木地板漆膜性能指标
	2.2 防潮处理	能识别封蜡机、喷涂机等 <b>防潮处理设备</b>	防潮处理设备的种类及用途
	2.3 分选包装	2.3.1 能根据木地板质量及颜色进行分选 2.3.2 能使用包装设备包装木地板	2.3.1 木地板质量标准 2.3.2 木地板的包装标准 2.3.3 包装设备的种类、用途及安全操作方法
	2.4 检验入库	2.4.1 能使用游标卡尺、卷尺、直角尺、钢直尺、千分尺、塞尺、光度仪等木地板检测工具抽检木地板的质量 <b>2.4.2 能识读木地板的包装、标识、外观质量等信息</b>	2.4.1 木地板检验标准 2.4.2 木地板检验流程 2.4.3 检测工具的使用方法 <b>2.4.4 木地板的包装、标识及外观质量标准</b>
3. 工后处理	3.1 物料整理	3.1.1 能对木地板制造现场相关物料进行清理 3.1.2 能对工位设备进行日常保养	3.1.1 生产现场文明生产要求 3.1.2 工位设备保养知识
	3.2 工位恢复	能在制造完成后按岗位管理标准对工位工具、物品摆放进行恢复,清理现场	岗位管理标准

### 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. 工前准备	1.1 工艺文件识读	<p>1.1.1 能看懂简单制造流程的工艺设计图纸</p> <p>1.1.2 能用图示方法说明工艺制造内容并绘制工艺样图</p> <p>1.1.3 能准确领会阶段性制造流程工艺内容</p>	<p>1.1.1 图示说明的方法</p> <p>1.1.2 木地板制图知识</p>
	1.2 物料准备	能按生产工艺要求列出计划所需原辅材料清单	<p>1.2.1 材料计划管理知识</p> <p>1.2.2 材料分析与核算知识</p>
	1.3 工位准备	<p>1.3.1 能识别工位常用相关设备的常规故障</p> <p>1.3.2 能根据生产工艺文件准备设备、工具、物料</p>	<p>1.3.1 常用设备的机械结构及基本电路知识</p> <p>1.3.2 常用设备的常规故障诊断及排除方法</p> <p>1.3.3 设备、工具、物料的种类、用途及特点</p>
2. 加工制作	实木及实木复合地板备料工		
	2.1 基材制备	<p>2.1.1 能操作带锯、截断锯、送料机、压刨机、涂胶机、压机、多片锯、砂光机等常规设备，按工艺要求完成基材的加工</p> <p>2.1.2 能根据加工要求，预先设置设备及加工工艺参数</p> <p>2.1.3 能对有生长缺陷的基材采取合适的修补措施</p> <p>2.1.4 能判断基材的检测工具是否达到精度要求</p>	<p>2.1.1 带锯、截断锯、送料机、压刨机、涂胶机、压机、多片锯、砂光机等常规设备的参数及安全操作方法</p> <p>2.1.2 加工工艺流程知识</p> <p>2.1.3 常见质量缺陷的防治措施与修整方法</p> <p>2.1.4 常用木工胶的种类、性能与用途</p> <p>2.1.5 检测工具的基本原理</p>
	2.2 平衡处理	<p>2.2.1 能使用干燥窑、平衡房、热处理窑等常规设施设备，按工艺要求完成坯料、单板的干燥平衡</p> <p>2.2.2 能在干燥平衡处理过程中设定设施设备的参数，使其达到含水率及应力要求</p>	<p>2.2.1 干燥窑、平衡房、热处理窑等常规设备的参数及安全使用方法</p> <p>2.2.2 木材干燥平衡的工艺知识</p>
	强化地板备料工		
	2.1 基材制备	<p>2.1.1 能操作热压机、多片锯等常规设备，按工艺要求完成基材的加工</p> <p>2.1.2 能根据加工要求，预先设置设备及加工工艺参数</p> <p>2.1.3 能识别原辅材的缺陷</p> <p>2.1.4 能根据产品要求进行原辅材料匹配组坯</p> <p>2.1.5 能检验热压后的半成品</p>	<p>2.1.1 热压机、多片锯等常规设备的参数及安全操作方法</p> <p>2.1.2 加工工艺流程知识</p> <p>2.1.3 常见质量缺陷的防治措施与修整方法</p> <p>2.1.4 检测工具的基本原理</p>

2.2 平衡处理	<p>2.2.1 能使用干燥窑、平衡房、热处理窑等常规设施设备，按工艺要求完成坯料、单板的干燥平衡</p> <p>2.2.2 能在干燥平衡处理过程中设定设施设备的参数，使其达到含水率及应力要求</p>	<p>2.2.1 干燥窑、平衡房、热处理窑等常规设备的参数及安全使用方法</p> <p>2.2.2 木材干燥平衡的工艺知识</p>
木地板成型工		
2.1 砂光定厚	<p>2.1.1 能操作多片锯和砂光机按工艺要求完成基材的加工</p> <p>2.1.2 能根据加工要求，预先设置设备及加工工艺参数</p> <p>2.1.3 能更换砂带和锯片</p> <p>2.1.4 能对加工缺陷采取合适的修补措施</p>	<p>2.1.1 多片锯和砂光机的参数和安全操作方法</p> <p>2.1.2 加工工艺流程知识</p> <p>2.1.3 常见加工缺陷的防治措施与修整方法</p>
2.2 榫槽加工	<p>2.2.1 能使用开榫槽设备，按工艺要求完成榫槽的加工</p> <p>2.2.2 能完成开槽木地板规格、榫槽、拼接的检测工作</p>	<p>2.2.1 开榫槽设备的参数及安全操作方法</p> <p>2.2.2 开榫槽的加工工艺流程</p> <p>2.2.3 开榫槽的刀具知识</p> <p>2.2.4 木地板外观及拼接检验知识</p>
木地板表面装饰工		
2.1 表面涂饰	<p>2.1.1 能操作涂饰设备涂饰木地板表面</p> <p>2.1.2 能使用光度仪、硬度仪、附着力测试仪等检测工具检测涂饰的表面质量</p>	<p>2.1.1 涂饰设备的参数及安全操作方法</p> <p>2.1.2 表面涂饰工艺流程</p> <p>2.1.3 检测工具的使用方法</p> <p>2.1.4 木地板的质量标准</p>
2.2 防潮处理	<p>2.2.1 能使用封蜡机、喷涂机等防潮处理设备，按工艺要求完成木地板防潮处理</p> <p>2.2.2 能在防潮处理过程中调整设备的参数，使木地板防潮处理达到标准要求</p>	<p>2.2.1 防潮处理设备的安全操作方法</p> <p>2.2.2 防潮处理工艺流程</p>
2.3 分选包装	<p>能在分选及包装过程发现质量异常的木地板</p>	<p>包装设备的安全操作方法</p>

	2.4 检验 入库	能对不合格品或标识错漏的成品进行分类处理	不合格品处理流程
3. 工后处理	3.1 物料 整理	3.1.1 能对木地板制造现场物料进行 <b>分类</b> 清理 3.1.2 能对工位设备进行日常 <b>检查及保养</b>	3.1.1 物料的检验及分类知识 3.1.2 设备维护与保养知识
	3.2 工位 恢复	能检查本职业五级/初级工的位恢复情况	<b>工作岗位督查方法</b>

### 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. 工前准备	1.1 工艺 文件识读	1.1.1 能看懂完整制造流程的 工艺设计图纸 1.1.2 能用计算机绘图软件绘 制工艺设计图纸	计算机绘图知识
	1.2 物料 准备	能根据特殊生产工艺要求准备 其他物料	特殊生产工艺流程技术要求
	1.3 工位 准备	1.3.1 能诊断和排除工位常用 相关设备的常规故障 1.3.2 能编写工位设备、工具 清单及常规故障诊断与排除说明书 1.3.3 能编写工位设备、工具 的安全操作规程	1.3.1 设备的维修诊断知识 1.3.2 设备、工具的特点及 安全规范
2. 加工制作	2.1 基材 制备	2.1.1 能根据工艺要求选用合 适的设备完成基材的加工 2.1.2 能在加工过程中调整设 备和工艺参数，使其达到精度要 求 2.1.3 能根据工艺要求确定压 贴工艺参数并调制胶黏剂 2.1.4 能解决基材制备过程 中的问题	2.1.1 胶黏剂的相关知识 2.1.2 耐磨纸、装饰纸、平 衡纸及基材的技术指标

	2.2 平衡处理	能依据不同产品指标要求,根据干燥过程温度和湿度及风压变化情况,对相关干燥平衡基准、热处理工艺进行调准	2.2.1 设施设备的工作原理 2.2.2 木材干燥平衡的监测技术
	2.3 榫槽加工	2.3.1 能独立装卸和调试开榫槽设备的刀具 2.3.2 能在榫槽加工过程中,根据榫槽质量及拼接情况,调整设备与刀具的参数 2.3.3 能诊断设备的常见故障并维修	2.3.1 刀具、工具的结构及原理 2.3.2 开榫槽设备的结构及原理
	2.4 表面涂饰	2.4.1 能按样板调试颜色 2.4.2 能根据设备运行状态、板面涂饰效果调整工艺 2.4.3 能及时发现涂饰问题及时停机检查,并解决问题	2.4.1 木地板涂饰调色知识 2.4.2 木材材质、颜色、纹理对涂饰质量影响知识
	2.5 检验入库	2.5.1 能选用干燥器、电子天平、磨耗仪、恒温恒湿箱、1m <sup>3</sup> 气候箱、分光光度计、万能力学试验机、智能甲醛试验箱等检验设备,按产品国家或行业标准,完成木地板成品的理化性能测试	2.5.1 检验设备的种类、用途及安全操作方法 2.5.2 产品国家或行业标准知识 2.5.3 木地板理化性能知识
3. 工后处理	3.1 物料整理	能编写工位设备维护与保养记录	设备日常管理知识
	3.2 工位恢复	3.2.1 能向本职业四级/中级工以下 <b>级别</b> 人员示范工位恢复标准 3.2.2 能处理工位异常情况	岗位应急处理知识
4. 生产管理培训	4.1 现场管理	能对生产现场进行监督管理	车间现场管理知识
	4.2 员工指导	能对本职业四级/中级工及以下 <b>级别</b> 人员进行培训指导	培训指导教学方法

### 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. 工前准备	1.1 工艺文件识读	1.1.1 能审核工艺设计图纸 1.1.2 能设计工艺图纸 1.1.3 能分析发现工艺设计图纸存在的问题	工艺设计图纸可行性分析
	1.2 物料准备	1.2.1 能编制产品生产进度计划 1.2.2 能编制产品制造的原辅材料使用计划 1.2.3 能分析判断常用木材加工工艺的缺陷并采取有效的补救措施	1.2.1 各工艺流程衔接的控制与调整知识 1.2.2 原辅材料用量核算方法 1.2.3 一般木材加工缺陷及补救措施
	1.3 工位准备	能根据生产任务配置工位人员、设备、工具数量	1.3.1 劳动组织的基本原则 1.3.2 劳动生产率的计算方法 1.3.3 各工序之间的工艺衔接知识 1.3.4 生产成本核算知识
2. 加工制作	2.1 基材制备	能解决胶合过程中的质量问题	2.1.1 加工工艺流程知识 2.1.2 胶黏剂的相关知识 2.1.3 实验设计和数据分析
	2.2 平衡处理	能根据不同的产品要求设定相对应的干燥平衡工艺	木材干燥平衡的原理
	2.3 榫槽加工	2.3.1 能发现榫槽加工过程中出现的质量问题，并作出相应的解决措施 2.3.2 能根据加工要求优化设备并提出改装意见	榫槽质量分析知识
	2.4 表面涂饰	2.4.1 能布局涂装生产线并调试 2.4.2 能开发涂饰新花色	2.4.1 木地板涂饰知识 2.4.2 漆面涂饰外观、理化性能知识 2.4.3 烟熏、化变、改色等木材染色知识
3. 工后处理	3.1 物料整理	能编写工位设备维护与保养方案	设备管理制度
	3.2 工位恢复	能编写常规工位异常情况的分析表、预防措施及应急措施	岗位应急处理制度
4. 生产管理培	4.1 现场管理	能对生产文件进行分类管理	文件管理知识

训	4.2 仓储管理	4.2.1 能读懂库存报表、出入库报表 4.2.2 能根据库存表的情况安排生产	4.2.1 仓储管理知识 4.2.2 计划管理知识
	4.3 编制管理制度	能编制生产管理制度	生产管理知识
	4.4 员工指导	能对本职业三级/高级工及以下 <b>级别</b> 人员进行培训指导	4.4.1 培训计划编写知识 4.4.2 新技术新工艺新材料知识
5. 解决技术难题	5.1 新技术研究及应用	5.1.1 能开发新技术并获取知识产权 5.1.2 能带领团队钻研新技术新工艺并得到应用 5.1.3 能总结撰写本职业先进高效的技术报告	5.1.1 知识产权知识 5.1.2 技术研究方法 5.1.3 新技术新工艺新材料推广应用方法 5.1.4 技术报告撰写规范 5.1.5 研发管理知识
	5.2 技术管理	5.2.1 能保管及整理技术文件资料 5.2.2 能贯彻落实技术保密措施	5.2.1 文件管理知识 5.2.2 机密文件保密知识

#### 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 (%)
		基本要求	职业道德	5	5
	基础知识	20	20	15	10
相关知识要求	工前准备	30	25	15	10
	加工制作	35	40	50	30
	工后处理	10	10	15	15
	生产管理培训	—	—	—	15
	解决技术难题	—	—	—	15
合计		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 (%)
		技能要求	工前准备	25	30
	加工制作	60	50	45	35



	工后处理	15	20	20	10
	生产管理培训	—	—	15	15
	解决技术难题	—	—	—	30
	合计	100	100	100	100