

缝纫品整型工 国家职业标准

(征求意见稿)

1. 职业概况

1.1 职业名称

缝纫品整型工^①

1.2 职业编码

6-05-01-04

1.3 职业定义

使用定型熨烫等设备或专用工具，进行服装及纺织品等缝纫制品定型整烫的人员。

1.4 职业技能等级

本职业共设五个等级，分别为：五级/初级工、四级/中级工、三级/高级工、二级/技师、一级/高级技师。其中，毛衫缩毛工（A）设三个等级，分别为：五级/初级工、四级/中级工、三级/高级工。服装定型工（B）、服装及纺织品整烫工（C）设五个等级。

1.5 职业环境条件

室内、常温。

1.6 职业能力特征

具有一定的分析、推理、判断、表达及计算能力，手指、手臂灵活，动作协调，无色盲、色弱。

1.7 普通受教育程度

初中毕业

1.8 职业培训要求

1.8.1 培训参考时长

五级/初级工不少于 200 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 120 标准学时；二级/技师不少于 100 标准学时；一级/高级技师不少于 100 标准学时。

1.8.2 培训教师

培训五级/初级工、四级/中级工、三级/高级工的教师应具有本职业二级/技师及以上职业资格（职业技能等级）证书或相关专业中级及以上专业技术职务任职资格；培训二级/技师的教师应具有本职业一级/高级技师职业资格（职业技能等级）证书或相关专业高级专业技术职务任职资格；培训一级/高级技师的教师应具有本职业一级/高级技师职业资格（职业技能等级）证书 2 年以上或相关专业高级专业技术职务任职资格。

1.8.3 培训场所设备

理论知识培训在标准教室或具备智能培训系统的教室或计算机教室进行；操作技能培训在具备相应条件的培训场所进行，毛衫缩毛工应配水洗缩毛设备、烘干设

^①本职业包括毛衫缩毛工、服装定型工、服装及纺织品整烫工 3 个工种。

备、毛衫定型设备（每种不少于1台）、服装定型工和服装及纺织品整烫工应配吸风烫台（不少于2台）、工业熨斗（不少于2个）、服装领定型设备、大身定型设备、后背定型设备、肩定型设备、袖窿定型设备、腰袖缝定型设备、袖定型设备、下摆定型设备、裤腿定型设备、后袋定型设备等整型设备（不少于5台）和操作工具等，且卫生、光线、通风条件良好。

1.9 职业技能评价要求

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）年满16周岁，拟从事本职业或相关职业^②工作。
- （2）年满16周岁，从事本职业或相关职业工作。

具备以下条件之一者，可申报四级/中级工：

- （1）累计从事本职业或相关职业工作满5年。
- （2）取得本职业或相关职业五级/初级工职业资格（职业技能等级）证书后，累计从事本职业或相关职业工作满3年。
- （3）取得本专业或相关专业^③的技工院校或中等及以上职业院校、专科及以上普通高等学校毕业证书（含在读应届毕业生）。

具备以下条件之一者，可申报三级/高级工：

- （1）累计从事本职业或相关职业工作满10年。
- （2）取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格（职业技能等级）证书后，累计从事本职业或相关职业工作满4年。
- （3）取得符合专业对应关系的初级职称（专业技术人员职业资格）后，累计从事本职业或相关职业工作满1年。
- （4）取得本专业或相关专业的技工院校高级工班及以上毕业证书（含在读应届毕业生）。
- （5）取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格（职业技能等级）证书，并取得高等职业学校、专科及以上普通高等学校本专业或相关专业毕业证书（含在读应届毕业生）。

（6）取得经评估论证的高等职业学校、专科及以上普通高等学校本专业或相关专业的毕业证书（含在读应届毕业生）。

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（职业技能等级）证书后，累计从事本职业或相关职业工作满5年。
- （2）取得符合专业对应关系的初级职称（专业技术人员职业资格）后，累计从事本职业或相关职业工作满5年，并在取得本职业或相关职业三级/高级工职业资格（职业技能等级）证书后，从事本职业或相关职业工作满1年。
- （3）取得符合专业对应关系的中级职称（专业技术人员职业资格）后，累计从事本职业或相关职业工作满1年。

②相关职业：裁缝、服装制版师、裁剪工、缝纫工、皮革及皮革制品加工工、横机工，下同。

③相关专业：纺织技术、针织工艺、染整技术、服装养护、皮革加工与设计、服装设计与工艺教育、丝绸设计与工程、纺织技术与服务、数字化染整工艺、丝绸工艺、皮革工艺、服装设计与工艺、服装设计与制作、服装设计与工程、服装制作与生产管理、服装制作与营销，下同。

(4) 取得本职业或相关职业三级/高级工职业资格（职业技能等级）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满 2 年。

(5) 取得本职业或相关职业三级/高级工职业资格（职业技能等级）证书满 2 年的技师学院预备技师班、技师班学生。

具备以下条件之一者，可申报一级/高级技师：

(1) 取得本职业或相关职业二级/技师职业资格（职业技能等级）证书后，累计从事本职业或相关职业工作满 5 年。

(2) 取得符合专业对应关系的中级职称后，累计从事本职业或相关职业工作满 5 年，并在取得本职业或相关职业二级/技师职业资格（职业技能等级）证书后，从事本职业或相关职业工作满 1 年。

(3) 取得符合专业对应关系的高级职称（专业技术人员职业资格）后，累计从事本职业或相关职业工作满 1 年。

1.9.2 评价方式

分为理论知识考试、操作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；操作技能考核主要采用现场操作、模拟操作等方式进行，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和高级技师，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、操作技能考核和综合评审均实行百分制，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，每个考场不少于 2 名监考人员；操作技能考核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 3 人（含）以上单数。

1.9.4 评价时长

理论知识考试时间不少于 90min；操作技能考核时间不少于 90min；综合评审时间不少于 30min。

1.9.5 评价场所设备

理论知识考试在标准教室进行；操作技能考核在与本职业等级相对应的现场或模拟现场进行，并具备缝纫品整型所需设备及工具，室内卫生、光线、通风等各项条件良好。

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) 爱岗敬业，忠于职守。
- (2) 遵纪守法，诚信待人。
- (3) 关心企业，团结协作。
- (4) 钻研业务，讲究效率。
- (5) 严于律己，认真负责。
- (6) 勇于开拓，善于创新。

2.2 基础知识

2.2.1 纺织材料基础知识

- (1) 纤维基础知识。
- (2) 机织材料基础知识。
- (3) 针织材料基础知识。
- (4) 皮革材料基础知识
- (5) 饰品和辅料基础知识。

2.2.2 缝纫品基础知识

- (1) 服装基本部位名称知识。
- (2) 服装及纺织品的样版基础知识。
- (3) 服装及纺织品的缝纫基础知识。

2.2.3 测量基础知识

- (1) 号型规格基础知识。
- (2) 成品和半成品测量基础知识。

2.2.4 整型基础知识

- (1) 服装整型基础知识。
- (2) 缝纫品外观评价知识

2.2.5 电工和常用洗缩及整型设备基础知识

- (1) 电工基础知识。
- (2) 常用洗缩设备基础知识。
- (3) 常用整型设备基础知识。

2.2.6 安全文明生产与环境保护知识

- (1) 作业场所文明生产要求。
- (2) 安全生产与劳动保护知识。
- (3) 环境保护知识。

2.2.7 整型质量管理知识

- (1) 整型质量管理基础知识。
- (2) 整型质量控制基本方法。

2.2.8 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) 《中华人民共和国安全生产法》的相关知识。
- (3) 《中华人民共和国产品质量法》的相关知识。
- (4) 《中华人民共和国劳动合同法》的相关知识。
- (5) 《中华人民共和国保守国家秘密法》的相关知识。
- (6) 《中华人民共和国著作权法》的相关知识。
- (7) 《中华人民共和国环境保护法》的相关知识。

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、一级/高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。本职业分为3个工种：毛衫缩毛工、服装定型工和服装及纺织品整烫工，分别对应标注为A、B、C。

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. 整型准备	1.1 物料准备	A	1.1.1 能按生产通知单要求，领取并保管毛衫、缩毛辅料和化学品 1.1.2 能核对物料清单	1.1.1 物料清单识读 1.1.2 纺织材料基本概念
		BC	1.1.1 能按生产通知单要求，领取并保管加工对象 1.1.2 能核对加工对象的规格、数量	
	1.2 设备准备		1.2.1 能检查设备及周边工作环境 1.2.2 能进行开机操作 1.2.3 能识读设备仪表	1.2.1 整型设备基础知识 1.2.2 洗缩、整型等常用设备操作流程
2. 整型操作	2.1 工艺准备		2.1.1 能识读工艺参数 2.1.2 能核对加工对象品种、材料 2.1.3 能根据产品的品种、规格，选择模具 2.1.4 能识别材料正反面	2.1.1 服装纺织品整型方法 2.1.2 整型模具使用要求 2.1.3 材料正反面识别方法
	2.2 设备操作	A	2.2.1 能识别不同的洗缩设备 2.2.2 能操作洗缩设备进行毛衫的浸泡、洗涤、漂洗、柔软、脱水、烘干等处理	2.2.1 常用洗缩设备使用要求 2.2.2 毛衫洗缩设备操作要求
		BC	2.2.1 能识别不同整型设备或者工具 2.2.2 能完成T恤、裙子等服装或者纺织品的整型操作	2.2.1 常用整型设备使用要求 2.2.2 T恤、裙子等服装整型设备操作要求
3. 整型管理	3.1 设备维护		3.1.1 能关闭整型设备 3.1.2 能清理设备及周边工作环境	3.1.1 设备及工作场地清洁的基本要求 3.1.2 安全操作流程
	3.2 质量控制		3.2.1 能检查毛衫、缝纫品整型外观平整度 3.2.2 能根据工艺单要求检查整型质量 3.2.3 能完成整型工作记录	3.2.1 缝纫品外观平整度检验要求 3.2.2 工艺核验要求 3.2.3 工作记录流程

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. 整型准备	1.1 物料准备	A	1.1.1 能识读工艺指导书 1.1.2 能识读毛衫标识 1.1.3 能识别柔软剂、定型剂等缩毛助剂	1.1.1 工艺指导书基础知识 1.1.2 毛衫标识知识 1.1.3 缩毛助剂知识
		BC	1.1.1 能识读工艺指导书 1.1.2 能识别服装不同部件和模版	1.1.1 工艺指导书基础知识 1.1.2 服装部件知识 1.1.3 服装模版知识
	1.2 工具准备		1.2.1 能选用整型辅助工具 1.2.2 能检查设备运转状态	1.2.1 整型辅助工具选配知识
2. 整型操作	2.1 工艺准备	A	2.1.1 能识别规格尺寸 2.1.2 能核对工艺参数	2.1.1 毛衫规格知识 2.1.2 毛衫洗缩工艺知识
		BC	2.1.1 能识别缝纫品的整型位置 2.1.2 能识别缝纫品的整型工艺流程	2.1.1 缝纫品整型部位要求 2.1.2 缝纫品整型工艺流程
	2.2 设备操作	A	2.2.1 能根据工艺指导书, 输入毛衫洗缩设备的时间、温度、助剂浓度等参数 2.2.2 能根据工艺指导书, 加入助剂	2.2.1 毛衫洗缩设备参数设置方法 2.2.2 整型助剂基础知识
		BC	2.2.1 能操作整型设备完成衬衫、西裤等服装的整烫定型 2.2.2 能完成服装部件、纺织品的局部整型	2.2.1 缝纫品整型设备操作方法 2.2.2 衬衫、西裤等服装整型设备要求
3. 整型管理	3.1 设备维护		3.1.1 能检查整型设备情况并维护保养 3.1.2 能完成设备维护保养记录	3.1.1 设备维护保养要求 3.1.2 维护保养记录要求
	3.2 质量控制		3.2.1 能区分缝纫品尺码并按要求摆放 3.2.2 能核验整型后缝纫品的尺寸	3.2.1 缝纫品号型规格要求 3.2.2 成品、半成品测量要求

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. 整型操作	1.1 工艺准备	A	1.1.1 能根据毛衫确定洗缩工艺流程 1.1.2 能选择洗缩工艺参数	1.1.1 毛衫洗缩工艺流程确定方法 1.1.2 洗缩工艺使用原理
		BC	1.1.1 能根据原料和服装类型确定整型工艺 1.1.2 能根据整型效果调节参数	1.1.1 纺织材料性能特点 1.1.2 常用服装整型工艺确定方法 1.1.3 缝纫品整型参数调节方法
	1.2 设备操作	A	1.2.1 能选用缩毛设备 1.2.2 能操控带有计算机系统的洗缩设备	1.2.1 常用洗缩工艺原理 1.2.2 计算机控制洗缩设备的操控界面和注意事项
		BC	1.2.1 能选用缝纫品整型设备 1.2.2 能操作特种定型设备完成西服套装等服装的整烫定型	1.2.1 缝纫品整型设备原理 1.2.2 服装用特种整型设备要求
2. 整型管理	2.1 整型检验		2.1.1 能检验不同整型要求的缝纫品外观 2.1.2 能记录并调整整型不合格缝纫品的生产工序和工艺参数	2.1.1 整型工艺缝纫品外观要求 2.1.2 缝纫品的生产工序和工艺参数记录要求
	2.2 质量控制	A	2.2.1 能识别因整烫形成的极光、油污、色斑、水渍、等质量问题 2.2.2 能分析质量问题成因 2.2.3 能解决因极光、水渍造成的质量问题	2.2.1 缝纫品常见质量问题分析 2.2.2 缝纫品外观分析方法
		BC	2.2.1 能识别整型形成的极光、油污、色斑、水渍等质量问题 2.2.2 能分析不平整问题成因 2.2.3 能解决整型造成的不平整问题	
3. 技术管理与培训指导	3.1 技术管理		3.1.1 能提供整烫工艺优化方案 3.1.2 能修订工艺参数、作业指导书等技术文件	3.1.1 优化方案撰写要求 3.1.2 技术文件修订要求
	3.2 培训指导		3.2.1 能撰写技术档案 3.2.2 能对四级/中级工及以下级别缝纫品整型工进行业务培训和现场指导	3.2.1 档案管理撰写要求 3.2.2 技术培训要求

3.4 二级/技师

职业功能	技能要求		相关知识要求
1. 整型管理	1.1 质量问题分析	1.1.1 能分析整型形成的极光、油污、色斑、水渍等质量问题 1.1.2 能分析整型形成的尺寸问题	1.1.1 缝纫品极光、水渍等生成原因 1.1.2 缝纫品尺寸影响因素 1.1.3 质量问题分析方法
	1.2 质量问题处理	1.2.1 能解决整型造成的极光、水渍等质量问题 1.2.2 能解决整型造成的尺寸质量问题	1.2.1 缝纫品极光、水渍等处理方法 1.2.2 缝纫品尺寸问题处理方法
2. 技术改进与新工艺调试	2.1 技术改进	2.1.1 能分析现有整型工艺技术状况 2.1.2 能根据生产需要提出整型工艺技术改进建议	2.1.1 国内外新型设备及工艺现状 2.1.2 技术改造建议书编写
	2.2 新工艺调试	2.2.1 能根据原料特点和缝纫品整型外观要求，提出工艺操作方案 2.2.2 能进行新工艺的调试	2.2.1 工要求艺操作方案编写知识
3. 技术管理与培训指导	3.1 技术管理	3.1.1 能制定产品质量提升方案 3.1.2 能撰写生产事故分析报告和技术总结	3.1.1 技术管理专业知识 3.1.2 生产事故分析报告、技术总结报告的写作要求及注意事项
	3.2 培训指导	3.2.1 能对三级/高级工及以下级别缝纫品整型工进行实际操作技术指导和示范 3.2.2 能对三级/高级工及以下级别缝纫品整型工进行操作培训和业务考核	3.2.1 操作中的难点例证 3.2.2 操作培训与考核相关要求

3.5 一级/高级技师

职业功能	技能要求		相关知识要求
1. 故障分析与处理	1.1 故障分析	1.1.1 能分析、处理生产线故障 1.1.2 能分析缝纫品整型问题原因并制定优化方案	1.1.1 生产线故障诊断分析方法 1.1.2 复杂问题的处理程序和处理方法
	1.2 应急管理	1.2.1 能编制缝纫品整型操作中的断电、停水等重大事故处理应急预案 1.2.2 能组织演练重大事故的应急处理	1.2.1 国内外同类设备处理案例 1.2.2 应急预案的编制要求 1.2.3 应急预案演练要求
2. 技术改进与新工艺调试	2.1 技术改进	2.1.1 能解决重大技术改进中存在的操作难题 2.1.2 能制定整型工艺及操作规范	2.1.1 国内外技术发展相关检索方法 2.1.2 技术操作规范编制知识
	2.2 新工艺调试	2.2.1 能运用新工艺解决缝纫品整型中出现的问题 2.2.2 能制定整型新工艺设计方案 2.2.3 能根据新工艺调试新设备	2.2.1 缝纫品整型工艺发展趋势 2.2.2 新设备、新工艺设计装配、调试的基础要求
3. 技术管理与培训指导	3.1 技术管理	3.1.1 能优化操作流程并组织实施 3.1.2 能判断和处理各种工艺参数异常波动产生的技术问题	3.1.1 技术管理方法与实施流程 3.1.2 整型工艺参数波动的主要因素
	3.2 培训指导	3.2.1 能对二级/技师及以下级别缝纫品整型工进行实际操作技术指导和示范 3.2.2 能对二级/技师及以下级别缝纫品整型工进行操作培训和业务考核 3.2.3 能编写培训计划和教学大纲	3.2.1 培训计划、教学大纲的编写方法

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 (%)	一级/高级技师 (%)
基础要求	职业道德		5	5	5	5	5
	基础知识		25	15	15	10	10
相关知识要求	整型准备		30	35	—	—	—
	整型操作		25	30	35	—	—
	整型管理		15	15	40	50	—
	综合故障分析与处理		—	—	—	—	40
	技术改进与新工艺调试		—	—	—	20	25
	技术管理与培训指导		—	—	5	15	20
合计			100	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 (%)	一级/高级技师 (%)
相关技能要求	整型准备		40	40	—	—	—
	整型操作		35	35	50	—	—
	整型管理		25	25	45	55	—
	综合故障分析与处理		—	—	—	—	40
	技术改进与新工艺调试		—	—	—	30	35
	技术管理与培训指导		—	—	5	15	25
合计			100	100	100	100	100