

# 制鞋工

## 国家职业标准

(征求意见稿)

### 1. 职业概况

#### 1.1 职业名称

制鞋工<sup>①</sup>

#### 1.2 职业编码

6-05-04-01

#### 1.3 职业定义

使用粘合机、缝制机械、压合机、抛光机等设备或工具，将皮革、纺织品和塑料等材料制作成皮鞋、旅游鞋和布鞋的人员。

#### 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。

#### 1.5 职业环境条件

室内，常温。

#### 1.6 职业能力特征

具有一定的统筹及运算能力、动作协调能力、语言表达能力；具有敏锐的色觉及视觉。

#### 1.7 普通受教育程度

初中毕业。

---

<sup>①</sup> 本职业包含布鞋制作工、皮鞋制作工、旅游鞋制作工 3 个工种。

## 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 240 标准学时；四级/中级工不少于 200 标准学时；三级/高级工不少于 160 标准学时；二级/技师不少于 120 标准学时；一级/高级技师不少于 120 标准学时。

### 1.8.2 培训教师

培训五级/初级工、四级/中级工的教师应具有本职业三级/高级工及以上职业资格（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（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（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（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 2 年以上。

### 1.8.3 培训场所设备

理论知识培训在标准教室内进行；技能培训具备必要的设备：鞋用原材料、裁断设备、特种工艺加工设备、针车设备、成型设备、粘合设备、绘图工具、电脑的场所进行。

## 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<sup>②</sup>工作。

---

<sup>②</sup> 相关职业主要有鞋类设计师、服装制版师、裁剪工、缝纫工、缝纫品整型工、皮革及皮革制品加工、制帽工等。

(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<sup>③</sup>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，

---

<sup>③</sup> 相关专业:皮革工程、服装设计与工程、服装与服饰设计等。

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。

(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、技能考核和综合评审。理论知识考试采用闭卷笔试或机考方式，技能考核采用现场实际操作方式。技师以上还须进行综合评审，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实行百分制，成绩皆达 60 分（含）以上者为合格。

### 1.9.3 考评人员与考生配比

理论知识考试监考人员与考生的配比为 1 : 15, 每个标准教室不少于 2 名监考人员; 技能考核考评人员与考生配比为 1: 5, 且为 3 人(含)以上单数; 综合评审委员不少于 5 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, 技能考试时间不少于 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内进行。技能考核具备必要的设备: 鞋用原材料、裁断设备、特种工艺加工设备、针车设备、成型设备、粘合设备、绘图工具、电脑的场所进行。

## 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)遵纪守法，爱岗敬业。
- (2)工作认真，履行职责。
- (3)诚实守信，宽厚待人。
- (4)勤奋学习，创新技艺。
- (5)谦虚谨慎，团结协作。
- (6)提高素质，奉献社会。
- (7)遵守操作规程，爱护企业设备。

### 2.2 基础知识

#### 2.2.1 制鞋基础知识

- (1)鞋产品分类及鞋产品特性。
- (2)原料、辅料的分类。
- (3)鞋号的基础知识。
- (4)鞋楦的基础知识。
- (5)革制品分析检验。
- (6)计算机使用常识。
- (7)制鞋技术的发展趋势。

#### 2.2.2 制鞋的设备知识

- (1)制鞋设备的分类。
- (2)裁料、缝帮、绷楦、帮底结合等设备的名称和特性。

(3)制鞋常用设备的传动方式。

(4)制鞋设备的发展趋势。

### 2.2.3 工具和识图知识

(1)常用量具、刃具的使用和维护。

(2)识图的基本知识。

(3)常用计量单位的使用及换算方法。

### 2.2.4 安全和环保知识

(1) 安全生产知识。

(2) 设备安全知识。

(3) 化工安全知识。

(4) 水电安全知识。

(5) 工业卫生知识。

(6) 环境保护知识。

### 2.2.5 相关法律法规知识

(1) 《中华人民共和国劳动法》相关知识。

(2) 《中华人民共和国劳动合同法》相关知识。

(3) 《中华人民共和国产品质量法》相关知识。

(4) 《中华人民共和国商标法》相关知识。

(5) 《中华人民共和国标准化法》相关知识。

(6) 《中华人民共和国知识产权法》相关知识。

(7) 《中华人民共和国专利法》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、一级/高级技师的技能要求依次递进，高级别涵盖低级别的要求。

根据生产实际情况，该职业分为皮鞋、运动鞋、布鞋三个技术方向，具体考核内容要求如下：

五级/ 初级工：皮鞋方向，考核第 1、2、3A、4、5 项职业功能；运动鞋方向，考核第 1、2、3B、4、5 项职业功能；布鞋方向，考核第 1、2、3C、4、5 项职业功能。

四级/ 中级工：皮鞋方向，考核第 1、2、3A、4、5 项职业功能；运动鞋方向，考核第 1、2、3B、4、5 项职业功能；布鞋方向，考核第 1、2、3C、4、5 项职业功能。

三级/ 高级工：皮鞋方向，考核第 1、2、3、4A、5、6 项职业功能；运动鞋方向，考核第 1、2、3、4B、5、6 项职业功能；布鞋方向，考核第 1、2、3、4C、5、6 项职业功能。

二级/ 技师：皮鞋方向，考核第 1、2A、3、4、5 项职业功能；运动鞋方向，考核第 1、2B、3、4、5 项职业功能；布鞋方向，考核第 1、2C、3、4、5 项职业功能。

一级/ 高级技师：皮鞋、运动鞋、布鞋方向均需要考核第 1、2、3、4 项职业功能。

#### 3.1 五级/初级工

职业	工作内容	技能要求	相关知识要求
----	------	------	--------

功能			
1.生产准备	1.1 设备和工具检查	1.1.1 能对制鞋进行设备日常保养和润滑 1.1.2 能判断制鞋设备运行是否正常 1.1.3 能按制鞋工艺要求检验刀模的符合性	1.1.1 制鞋设备维护保养基本知识 1.1.2 刀模、刀具保养知识 1.1.3 制鞋设备使用基本知识
	1.2 物料配备	1.2.1 能识别鞋用材料的类别 1.2.2 能准确判断鞋用材料的纹路、颜色、伸走向 1.2.3 能按生产通知单领料	1.2.1 鞋用材料部位名称、规格、性能及特点知识 1.2.2 鞋用材料性能与特点 1.2.3 生产通知单主要内容
2.部件制作	2.1 划裁	2.1.1 能使用标准标识方法标记皮革材料的瑕疵 2.1.2 能依据鞋用材料的颜色纹路走向划片 2.1.3 能标注部件上各标志点、标志线的位置 2.1.4 能使用刀具及裁断	2.1.1 伤残识别及标识方法 2.1.2 划料方向与材料延伸方向的关系知识 2.1.3 帮部件加工与组合知识 2.1.4 冲裁模具号型的

			设备完成部件裁片	知识 2.1.5 刀片、切割机使用方法 2.1.6 常用底料及部件的名称、版型、规格、性能、特点知识
		2.2 边口处理	2.2.1 能按照折边尺寸标记剪口 2.2.2 能进行折边前刷胶工作 2.2.3 能对鞋帮部件进行通片修正	2.2.1 制帮标记剪口工艺标准 2.2.2 制帮常用胶粘剂的选用方法 2.2.3 片边的类型及用途 2.2.4 片皮设备送料速度与送料辊压力调整知识
3.鞋帮制作与整型(根据申)	皮鞋帮面制作与成型(A)	3.1 帮面制作	3.1.1 能按工艺规程要求更换适用的缝纫机针、面线和底线 3.1.2 能按工艺规程要求调节缝纫机的针杆行	3.1.1 缝制设备的工作原理 3.1.2 常用缝制设备的调试方法 3.1.3 缝纫要求及质量

报人 情况 任选 其一)		程、送料机构高度	标准
		3.1.3能按工艺要求进行 部件的缝合	3.1.4 鞋帮部件加工与 组合知识
		3.1.4能进行鞋眼打孔和 装钉操作	3.1.5 冲孔机使用步骤 及方法知识
		3.1.5能完成穿鞋带操作	3.1.6 标准穿鞋带方法
	3.2 帮 底成 型	3.2.1能按工艺单要求配 置鞋楦	3.2.1 鞋楦结构、材质、 品种、规格知识
		3.2.2能使用绷帮钳和钉 子进行手工绷帮	3.2.2 绷帮成型的要素 知识
		3.2.3能进行帮底结合前 期的拔钉操作	3.2.3 帮底结合设备、 工具使用方法
		3.2.4 能填帮面底芯	3.2.4 手工绷帮的基本 知识
		3.2.5能操作排揲成型的 套楦工作	3.2.5 排揲成型法的基 本特点
运动 鞋帮 面制 作与	3.1 帮 面制 作	3.1.1能按工艺要求进行 平缝、合缝、压缝、包 缝、嵌缝、手缝等多种 缝合操作	3.1.1 缝制设备的工作 原理 3.1.2 常用缝制设备的 调试方法

成型 (B)		3.1.2 能按工艺规程要求 更换适用的缝纫机针、 面线和底线 3.1.3 能按工艺规程要求 调节缝纫机的针杆行 程、送料机构高度 3.1.4 能进行鞋眼打孔和 装钉操作 3.1.5 能完成穿鞋带操作	3.1.3 缝纫要求质量标 准 3.1.4 鞋帮部件加工与 组合知识 3.1.5 冲孔机使用步骤 及方法知识 3.1.6 标准穿鞋带方法
	3.2 帮 底成 型	3.2.1 能按照鞋号规格安 排鞋楦 3.2.2 能完成脱楦整型工 序 3.2.3 能完成鞋垫等填充 物填塞和清洁的后整型 工序	3.2.1 鞋楦款式、尺码 知识 3.2.2 脱楦工序操作要 领知识 3.2.3 鞋垫填塞工序、 清洁后整型工序操作 要求
布鞋 帮面 制作 与成 型(C)	3.1 帮 面制 作	3.1.1 能按工艺规程要求 更换适用的缝纫机针、 面线和底线 3.1.2 能按工艺规程要求 调节缝纫机的针杆行	3.1.1 缝制设备的工作 原理 3.1.2 常用缝制设备的 调试方法知识 3.1.3 缝纫要求质量标

		程、送料机构高度 3.1.3能按工艺要求进行平缝、合缝、压缝、包缝、嵌缝、手缝等多种缝合操作 3.1.4能粘合帮面与衬里布	准 3.1.4 鞋帮部件加工与组合知识
	3.2 帮底成型	3.2.1能按照规格套鞋楦 3.2.2能完成脱楦整型工序 3.2.3能完成鞋内腔填塞工序、塞面衬和清洁的后整型工序	3.2.1 鞋楦结构、材质、品种、规格知识 3.2.2 脱楦工序操作要领知识 3.2.3 鞋内腔填塞工序、塞面衬和清洁后整型工序操作要求
4. 整鞋成型（根据申报人情况任选）	4.1 线缝组合工艺（A）	4.1.1 能修剪内里余茬 4.1.2能平整脚跟和帮脚 4.1.3 能片斜坡、刻容线槽 4.1.4能使用弯钩锥进行手工缝沿条和外线 4.1.5能进行内扎锥和外	4.1.1 帮底结合加工与组合知识 4.1.2 平整帮脚的方法知识 4.1.3 片斜坡、刻容线槽方法知识 4.1.4 弯钩锥的使用方

其二)		扎锥操作 4.1.6能按工艺技术要求排列针码密度	法知识 4.1.5 内扎锥和外扎锥操作方法知识 4.1.6 针码排列操作方法
	4.2 胶粘组合工艺(B)	4.2.1 能修剪内里余茬 4.2.2 能平整帮脚 4.2.3 能进行手工片剖底部件的操作 4.2.4 能进行胶粘工艺帮底成型前的粘合面清洁处理 4.2.5 能画帮底贴合线 4.2.6 能对帮面鞋底进行手工刷胶操作 4.2.7 能对鞋外底进行手工对位粘合贴底	4.2.1 帮底结合设备、工具的种类、特点及使用方法 4.2.2 平整帮脚的方法知识 4.2.3 手工片剖底部件操作方法和质量要求 4.2.4 帮底结合工艺流程和工艺要求知识 4.2.5 绘制帮底贴合线工具选择及其方法 4.2.6 刷胶次数与胶膜厚度之间的关系知识 4.2.7 粘合成型外底操作方法

	4.3 注塑组合工艺 (C)	4.3.1 能修剪内里余茬 4.3.2 能平整帮脚 4.3.3 能进行注塑工艺帮底成型前的粘合面清洁处理 4.3.4 能画帮底贴合线	4.3.1 帮底结合设备、工具的使用方法 4.3.2 平整帮脚的方法 4.3.3 帮底结合工艺流程和工艺要求知识 4.3.4 绘制帮底贴合线工具选择及其方法
	4.4 模压组合工艺 (D)	4.4.1 能修剪内里余茬 4.4.2 能平整帮脚 4.4.3 能进行注塑工艺帮底成型前的粘合面清洁处理 4.4.4 能画帮底贴合线	4.4.1 帮底结合设备、工具的种类、特点及使用方法 4.4.2 平整帮脚的方法 4.4.3 帮底结合工艺流程和工艺要求知识 4.4.4 绘制帮底贴合线工具选择及其方法
	4.5 硫化组合工艺 (E)	4.5.1 能修剪内里余茬 4.5.2 能平整帮脚 4.5.3 能进行手工片剖底部件的操作 4.5.4 能进行胶粘工艺帮底成型前的粘合面清洁	4.5.1 帮底结合设备、工具使用方法 4.5.2 平整帮脚的方法 4.5.3 手工片剖底部件操作方法和质量要求 4.5.4 知识

		<p>处理</p> <p>4.5.5 能画帮底贴合线</p> <p>4.5.6 能对帮面、鞋底进行手工刷胶操作</p> <p>4.5.7 能对鞋外底进行手工对位粘合贴底</p>	<p>4.5.4 帮底结合工艺流程和工艺要求知识</p> <p>4.5.5 绘制帮底贴合线工具选择及其方法</p> <p>4.5.6 刷胶次数与胶膜厚度之间的关系知识</p> <p>4.5.7 粘合成型外底操作方法</p>
5.检验	5.1 帮面及部件检验	<p>5.1.1 能鉴别鞋帮面材料质量是否合格</p> <p>5.1.2 能按标准检查部件加工质量</p> <p>5.1.3 能按标准进行帮面残次项目的质量检验</p> <p>5.1.4 能进行帮面色迁移项目的检验</p>	<p>5.1.1 帮面材料质量检验的内容知识</p> <p>5.1.2 鞋帮部件加工工艺标准</p> <p>5.1.3 残次项目类别知识</p> <p>5.1.4 残次检验方法</p>
	5.2 鞋底部件和成鞋检验	<p>5.2.1 能鉴别鞋底部件外观质量是否合格</p> <p>5.2.2 能按标准进行成鞋外底质量检验</p>	<p>5.2.1 鞋底部件外观质量检验的内容知识</p> <p>5.2.2 成鞋外底质量检验的内容知识</p>

### 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.生产准备	1.1 设备和工具检查	1.1.1 能更换自用设备的易磨损零件 1.1.2 能判断自用设备运转状况及排除自用设备的常见故障	1.1.1 帮工、底工常用设备结构基础知识 1.1.2 工序常用设备维护保养基础知识
	1.2 物料配备	1.2.1 能鉴别鞋用面料、里料、辅料、零部件及在制品质量 1.2.2 能按生产通知单计量原料、辅料、零部件和在制品数量 1.2.3 能制作色卡、材料样卡	1.2.1 主要材料、辅料、零部件和在制品的制鞋质量标准知识 1.2.2 批量生产中鞋号物料配比知识 1.2.3 色卡、材料样卡制作要求知识
2.部件制作	2.1 划裁	2.1.1 能识读鞋帮制作工艺技术指导书，对划料样板进行正确对位组	2.1.1 鞋帮样板名称、版型、规格、性能、特点知识

		<p>合</p> <p>2.1.2 能合理利用鞋用材料伤残、缺陷部位裁鞋帮部件</p> <p>2.1.3 能按工艺要求在代用材料上套划鞋帮部件</p> <p>2.1.4 能根据不同材料特性及冲裁要求调整裁断设备的设定</p> <p>2.1.5 能使用织带熔切机进行织带的裁剪</p>	<p>2.1.2 出裁率的原则</p> <p>2.1.3 套划方法及要求知识</p> <p>2.1.4 鞋用材料部位差别与帮部件下载之间的关系知识</p> <p>2.1.5 裁断设备高低的调整方法</p> <p>2.1.6 熔切机操作方法</p>
	<p>2.2 边口处理</p>	<p>2.2.1 能进行折边前的质量检验</p> <p>2.2.2 能按照工艺要求进行鞋帮部件多种规格的片料（边）</p> <p>2.2.3 能进行鞋帮部件的多种规格的折边</p>	<p>2.2.1 圆刀片皮机操作要领知识</p> <p>2.2.2 折边的类型及意义知识</p> <p>2.2.3 折边规格种类及尺寸要求知识</p> <p>2.2.4 多种规格片料尺寸标准知识</p> <p>2.2.5 多种规格折边</p>

			工艺方法	
3. 鞋帮制作与整型 (根据申报人情况任选其一)	皮鞋帮面制作与成型 (A)	3.1 帮面制作	<p>3.1.1 能识读帮面制作工艺技术指导书</p> <p>3.1.2 能按工艺要求对帮面进行平镶、跷镶、活接、牢固镶接等多种拼接操作</p> <p>3.1.3 能识别并解决常见缝纫缺陷</p>	<p>3.1.1 部件装配加工工艺相关知识</p> <p>3.1.2 鞋帮里部件镶接的质量标准知识</p> <p>3.1.3 影响缝纫质量的因素及解决方法</p>
		3.2 帮底成型	<p>3.2.1 能识读帮底成型工艺技术指导书</p> <p>3.2.2 能进行绷帮前主跟、内包头粘贴, 粘帮里工作</p> <p>3.2.3 能使用绷帮设备进行绷帮操作</p> <p>3.2.4 能正确使用勾心、钉修内底, 符楦</p> <p>3.2.5 能选用绷帮工序所用的胶粘剂</p> <p>3.2.6 能按产品要求使</p>	<p>3.2.1 帮部件整型加工工艺方法</p> <p>3.2.2 绷帮成型的要求知识</p> <p>3.2.3 绷帮成型的工艺方法</p> <p>3.2.4 内底整型以及勾心安装的位置与技巧方法</p> <p>3.2.5 绷帮常用胶粘剂的选用方法</p> <p>3.2.6 整饰剂的使用</p>

		用整饰剂	方法
运动鞋帮面制作与成型(B)	3.1 帮面制作	3.1.1 能识读帮面制作工艺技术指导书 3.1.2 能进行电脑针车图像输入 3.1.3 能按工艺要求进行部件的定位摆放及缝纫 3.1.4 能够进行拉帮缝纫 3.1.5 能操作自动折边机、自动包边机进行折边和包边操作	3.1.1 部件装配加工工艺相关知识 3.1.2 帮面的基本缝合方法 3.1.3 电脑针车图像输入方法 3.1.4 电脑针车操作与调试知识 3.1.5 鞋帮部件加工与组合知识 3.1.7 自动折边机, 自动包边机使用方法
	3.2 帮底成型	3.2.1 能识读帮底成型工艺技术指导书 3.2.2 能按工艺单要求配置鞋楦 3.2.3 能完成后踵定型 3.2.4 能使用绷中帮成型机进行绷帮 3.2.5 能使用后帮机进	3.2.1 帮部件整型加工工艺相关知识 3.2.2 鞋楦款式和尺码知识 3.2.3 绷帮定型的质量标准 3.2.4 后踵定型技能操作要领方法

			行绷帮	3.2.5 中帮成型机操作方法 3.2.6 后帮成型机操作方法 3.2.7 帮定位及绷帮要求知识
布鞋帮面与成型(C)	3.1 帮面制作	3.1.1 能识读帮面制作工艺技术指导书 3.1.2 能按工艺单要求配置鞋楦 3.1.3 能制做裕襟布底工艺 3.1.4 能采用手工或机器方式进行切底、切边 3.1.5 能手工布鞋纳制鞋底	3.1.1 部件装配加工工艺相关知识 3.1.2 鞋楦款式和尺码知识 3.1.3 裕襟工艺知识 3.1.4 切底工艺知识 3.1.5 纳制鞋底工艺知识	
	3.2 帮底成型	3.2.1 能识读整型工艺技术指导书 3.2.2 能进行绷帮前主跟粘贴、内包头回软、粘帮里工作	3.2.1 帮部件整型加工工艺相关知识 3.2.2 绷帮成型的要素知识 3.2.3 绷帮操作规范	

			<p>3.2.3 能进行手工或机器绷帮的定位整型操作</p> <p>3.2.4 能进行鞋跟部件的整型加工及装配操作</p> <p>3.2.5 能对外底进行整型及装配加工</p>	<p>知识</p> <p>3.2.4 鞋跟部件装配加工工艺相关知识</p> <p>3.2.5 外底整型工艺要求知识</p>
4. 整鞋成型(根据申报人情况任选其二)	4.1 线缝组合工艺(A)	<p>4.1.1 能识读线缝工艺技术指导书</p> <p>4.1.2 能按工艺要求修整真皮底型</p> <p>4.1.3 能使用手工或机器方式缝制沿条</p> <p>4.1.4 结合手工或机器方式进行沿条、内底的整型操作</p> <p>4.1.5 能结合手工或机器方式进行沿条和外底的缝合</p>	<p>4.1.1 线缝工艺相关知识</p> <p>4.1.2 鞋底定型工艺知识</p> <p>4.1.3 缝制沿条工艺、外线方法</p> <p>4.1.4 沿条、内底的整型工艺方法</p> <p>4.1.5 合外底工艺方法</p>	
	4.2 胶粘组合工艺(B)	<p>4.2.1 能识读胶粘工艺技术指导书</p> <p>4.2.2 能进行帮面、鞋底</p>	<p>4.2.1 胶粘工艺相关知识</p> <p>4.2.2 胶粘工艺粘合</p>	

	<p>的打磨处理和刷胶</p> <p>4.2.3 能使用压（底）设备进行定型压合</p> <p>4.2.4 能进行机器压合、出楦的操作</p>	<p>面处理方法</p> <p>4.2.3 压（底）设备操作方法</p> <p>4.2.4 外底压合条件知识</p>
4.3 注塑组合工艺 (C)	<p>4.3.1 能识读注塑工艺技术指导书</p> <p>4.3.2 能进行帮面、鞋底的打磨处理和刷胶</p> <p>4.3.3 能对物料进行均化和塑化</p> <p>4.3.4 能进行物料的配备</p> <p>4.3.5 能操作注塑成型设备进行对位压合</p> <p>4.3.6 能选配阳模</p>	<p>4.3.1 注塑工艺相关知识</p> <p>4.3.2 注塑工艺粘合面处理方法</p> <p>4.3.3 注塑物料的种类及特点知识</p> <p>4.3.4 注塑物料的配比方法</p> <p>4.3.5 注塑成型设备的操作方法</p> <p>4.3.6 阳模规格知识</p>
4.4 模压组合工艺 (D)	<p>4.4.1 能识读模压工艺技术指导书</p> <p>4.4.2 能进行帮面、鞋底</p>	<p>4.4.1 模压工艺相关知识</p> <p>4.4.2 模压工艺粘合</p>

		<p>的打磨处理和刷胶</p> <p>4.4.3 能选配模压设备鞋楦</p> <p>4.4.4 能使用模压设备进行施压贴底</p> <p>4.4.5 能进行机器压合、出楦的操作</p>	<p>面处理方法</p> <p>4.4.3 处理剂和固化剂的特点作用及区别知识</p> <p>4.4.4 模压设备鞋楦规格型号知识</p> <p>4.4.5 模压设备操作方法</p> <p>4.4.6 外底压合条件知识</p>
	4.5 硫化组合工艺 (E)	<p>4.5.1 能识读硫化工艺技术指导书</p> <p>4.5.2 能选配模压设备鞋楦</p> <p>4.5.3 能够使用模压设备或压底设备进行施压贴底</p> <p>4.5.4 能够进行机器压合、出楦的操作</p>	<p>4.5.1 硫化工艺相关知识</p> <p>4.5.2 模压设备鞋楦规格型号知识</p> <p>4.5.3 模压设备或压底设备操作方法</p> <p>4.5.4 外底压合条件知识</p>
5.检验	5.1 帮面及部件检验	5.1.1 能对鞋帮部件加工质量进行检验	5.1.1 鞋帮部件质量检验的内容

		<p>5.1.2 能对帮面制作工序操作是否符合工艺技术要求进行检验</p> <p>5.1.3 能对帮面的缝线质量进行检验</p> <p>5.1.4 能对帮面的镶接部位进行检验</p>	<p>5.1.2 鞋帮部件加工工艺标准</p> <p>5.1.3 影响缝线质量的因素知识</p> <p>5.1.4 帮面各部位镶接质量标准</p>
	<p>5.2 鞋底部件和成鞋检验</p>	<p>5.2.1 能对底部件加工质量进行检验</p> <p>5.2.2 能对鞋底结合工序操作是否符合工艺技术要求进行检验</p> <p>5.2.3 能对成鞋进行配对比例的检验</p>	<p>5.2.1 底部件质量检验的内容知识</p> <p>5.2.2 底部件加工工艺标准</p> <p>5.2.3 成鞋的配对比例标准</p>

### 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.生产准备	1.1 设备和工具检查	1.1.1 能按工艺要求调换设备的夹具、模具 1.1.2 能维护和保养制鞋的各种常用设备 1.1.3 能按工艺要求进行生产线设备的基本技术参数调试	1.1.1 制鞋主要设备、夹具、模具的种类和性能知识 1.1.2 制鞋流水线设备、缝纫设备工作原理知识 1.1.3 生产线设备基本参数知识
	1.2 物料配备	1.2.1 能根据工艺文件管理全套面料、里料、底料、辅料、零部件、处理剂、胶粘剂等数量及库存 1.2.2 能管理委外加工的材料	1.2.1 工艺单核算方法 1.2.2 面料、里料、底料、辅料、零部件、处理剂、胶粘剂的性能特点知识
2.部件制作	2.1 划裁	2.1.1 能对鞋靴划料样板缺损情况进行鉴定 2.1.2 能复制鞋靴样品的鞋帮样板、里样板和划料样板	2.1.1 鞋靴帮样板制作知识 2.1.2 套划原则方法 2.1.3 套划方案评估相关知识

		<p>2.1.3 能优选最佳出裁率方案套划样板排版</p> <p>2.1.4 能判别机器裁断刀模的质量和缺陷</p> <p>2.1.5 能进行手工裁断和机械裁断操作</p> <p>2.1.6 根据材料的物性,能对材料的加工方式进行判断,并运用材料物性和基本特点进行材料的二次冲裁加工</p>	<p>2.1.4 帮料刀模检验知识</p> <p>2.1.5 影响消耗定额的因素知识</p> <p>2.1.6 冲裁设备冲程的调整方法</p> <p>2.1.7 不同材料的套划原则及套划方案评估相关知识</p>
	2.2 边口处理	<p>2.2.1 能对问题边口进行加衬补强操作</p> <p>2.2.2 能分辨折边用胶粘剂的类别</p> <p>2.2.3 能进行帮部件的凿、穿、刻、编、嵌、装等常用美化装饰工艺加工</p> <p>2.2.4 能按鞋样要求编制部件制作工艺技术指导书</p>	<p>2.2.1 边口补强方法</p> <p>2.2.2 制帮常用胶粘剂的选用方法</p> <p>2.2.3 鞋帮面美化装饰手法的工艺要求知识</p> <p>2.2.4 工艺指导书的撰写格式与要求相关知识</p>
3.特	3.1 特种设备维护	3.1.1 根据材料物性,能对	3.1.1 鞋品品质标准知

种工 艺加 工(根 据申 报人 情况 任选 其二)	(A)	材料的加工方式进行准判断 3.1.2 能按照常规知识及说明书对机台进行日常维护和保养, 保证安全生产 3.1.3 能够判断及处理设备轻微故障	识 3.1.2 特种工艺工序前后段操作流程及要点知识 3.1.3 机械设备维护保养说明
	3.2 印刷(B)	3.2.1 能编制印刷岗位操作流程及要点 3.2.2 能进行平面丝网印花工艺操作 3.2.3 能进行立体发泡印花工艺操作 3.2.4 能进行胶印工艺操作	3.2.1 印刷岗位操作流程及要点知识 3.2.2 丝网印版制作方法 3.2.3 色浆品牌、种类、色彩三要素知识 3.2.4 刮板印花方法 3.2.5 胶印印花方法 3.2.6 印花后整处理方法
	3.3 压花(C)	3.3.1 能编制压花岗位操作流程及要点 3.3.2 能进行空压花型工艺操作	3.3.1 压花岗位操作流程及要点知识 3.3.2 空压花型工艺操作方法

			3.3.3 能进行印压花型工艺操作 3.3.4 能进行热切花型工艺操作 3.3.5 能进行上下模压花型工艺操作	3.3.3 印压花型工艺操作方法 3.3.4 热切花型工艺操作方法 3.3.5 上下模压花型工艺操作方法
4 鞋帮制作与整型（根据申报人情况任选其一）	皮鞋帮面与成型（A）	4.1 帮面制作	4.1.1 能进行锁边、铆边等边口修饰操作 4.1.2 按工艺单要求准备缝纫线 4.1.3 能按工艺单要求准备工具	4.1.1 边口修饰的分类及适用范围相关知识 4.1.2 缝纫线规格型号知识 4.1.3 皮鞋制作与整型常用工具知识
		4.2 帮底成型	4.2.1 能根据材料类型设置绷帮机的温度和时间 4.2.2 能进行鞋跟部件的装配操作 4.2.3 能对外底（压跟底、卷跟底、坡跟底、成型底）进行装配加工	4.2.1 绷帮后期熨烫、烘干定型方法 4.2.2 鞋跟部件装配加工工艺方法 4.2.3 外底整型工艺方法

			4.2.4 能综合运用楦、底、面的标准技术参数进行装配	4.2.4 皮鞋楦、底、面的标准技术参数知识
运动鞋帮面与成型(B)	4.1 帮面制作	4.1.1 能按工艺单要求准备缝纫线 4.1.2 能按工艺单要求准备设备及工具	4.1.1 能按工艺单要求准备缝纫线 4.1.2 能按工艺单要求准备设备及工具	4.1.1 缝纫线规格型号知识 4.1.2 运动鞋制作与整型常用工具知识
	4.2 帮底成型	4.2.1 能进行手工绷帮的定位、绷帮、整型操作 4.2.2 能根据材料类型设置绷帮设备的温度和时间	4.2.1 能进行手工绷帮的定位、绷帮、整型操作 4.2.2 能根据材料类型设置绷帮设备的温度和时间	4.2.1 手工绷帮前的准备知识 4.2.2 绷帮整型工艺方法 4.2.3 绷帮后期熨烫、烘干定型方法
布鞋帮面与成型(C)	4.1 帮面制作	4.1.1 按工艺单要求准备缝纫线、纳托线、纳底线 4.1.2 能按工艺单要求准备设备及工具	4.1.1 按工艺单要求准备缝纫线、纳托线、纳底线 4.1.2 能按工艺单要求准备设备及工具	4.1.1 缝纫线、纳托线、纳底线规格型号知识 4.1.2 布鞋帮面制作常用工具知识
	4.2 帮底成型	4.2.1 能进行手工绷帮的定位、绷帮、整型操作	4.2.1 能进行手工绷帮的定位、绷帮、整型操作	4.2.1 手工绷帮前的准备知识

			4.2.2 能根据材料类型设置绷帮设备的温度和时间	4.2.2 绷帮整型工艺方法 4.2.3 绷帮后期熨烫、烘干定型方法
5.整鞋成型(根据申报人情况任选其二)	5.1 线缝组合工艺(A)		5.1.1 能判别缝纫线的品类和质量 5.1.2 能进行底面修饰操作	5.1.1 制鞋类缝纫线的品类和质量标准 5.1.2 底面修饰方法
	5.2 胶粘组合工艺(B)		5.2.1 能判别橡胶、聚氨酯、塑料等鞋底材料的特征 5.2.2 能根据鞋底材质设定压底温度、压力值,并选择对应的处理剂、胶粘剂	5.2.1 橡胶、聚氨酯、塑料等鞋底材料的特征知识 5.2.2 压(底)设备温度及压力设置方法
	5.3 注塑组合工艺(C)		5.3.1 能判别橡胶、聚氨酯、塑料等注塑材料的类别 5.3.2 能根据注塑材料设定注塑设备的压力值和温	5.3.1 注塑材料的类别知识 5.3.2 注塑设备温度及压力设置方法

		度	
	5.4 模压组合工艺 (D)	5.4.1 能根据模压橡胶设定模压设备的压力值和温度 5.4.2 能按照鞋样选择绷帮模压和套楦模压方法	5.4.1 模压设备温度及压力设置方法 5.4.2 绷帮模压和套楦模压特点与性能知识
	5.5 硫化组合工艺 (E)	5.5.1 能根据模压橡胶或鞋底材质设定压底设备的压力值和温度 5.5.2 能根据帮底剥离强度控制硫化组合工艺的技术参数	5.5.1 硫化设备压底温度和压力值设置方法 5.5.2 硫化鞋质量问题分析方法
6.检验	6.1 帮面及部件检验	6.1.1 能对在制品做帮面、帮里进行质量检验 6.1.2 能对鞋帮部件材料伤残的合理性进行检验 6.1.3 能对帮面、鞋里结合的是否合理进行检验	6.1.1 胶粘鞋剥离分析方法 6.1.2 皮革伤残利用知识 6.1.3 帮面、鞋里结合标准知识

	<p>6.2 鞋底部件和成鞋检验</p>	<p>6.2.1 能对成双鞋底和鞋帮结合的匹配度、端正度进行检验</p> <p>6.2.2 能对成双鞋的前、后跷度、着地位置的一致性进行检验</p>	<p>6.2.1 成双鞋匹配度端正度的标准知识</p> <p>6.2.2 成双鞋前后跷度标准知识</p>
--	----------------------	----------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------

### 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.生产准备	1.1 工艺流程设计	1.1.1 能按鞋样要求编制帮面制作、帮底成型操作工艺技术指导书 1.1.2 能根据常规鞋样编制产品工艺流程规划 1.1.3 能根据工时要求设定综合产能 1.1.4 能制订成鞋技术标准	1.1.1 工艺指导书的撰写格式与要求相关知识 1.1.2 工艺流程设计方法 1.1.3 工时消耗定额制定方法 1.1.4 鞋制作工艺技术方法
	1.2 物料配备	1.2.1 能制定单件材料消耗定额 1.2.2 能按照样品编制进度用料单，提前预测款式配套，并对欠料部分进行统计反馈 1.2.3 能根据款式和数据要求选用、调整鞋楦 1.2.4 能测量鞋楦的楦底长度、前掌宽度、趾围、跖	1.2.1 材料消耗定额制定方法 1.2.2 工艺单核算方法 1.2.3 鞋楦款式、鞋楦标准知识 1.2.4 鞋楦标准测量方法知识 1.2.5 库存管理方法

			围、后跷高、前跷、头厚等基本技术参数 1.2.5 能根据库位分类，进行材料出入库、材料归位和材料保管工作	
2. 样板复制(根据申报人情况任选其一)	皮鞋 样板 复制 (A)	2.1 帮面样板复制	2.1.1 能复制鞋靴样品的帮面样板、衬里样板、大底样板、鞋垫及配套的划料样板 2.1.2 能记录和反馈帮面样板试做结果	2.1.1 鞋靴类产品结构设计知识 2.1.2 鞋靴帮样板制作知识
		2.2 底部件样板复制	2.2.1 能复制主跟、内包头、中底和上下半插的样板 2.2.2 能记录和反馈底部件试做结果	2.2.1 主跟、内包头、中底和上下半插的样板制作工艺方法 2.2.2 底部件样板制作工艺方法
	运动鞋 样板 复制(B)	2.1 帮面样板复制	2.1.1 能复制运动鞋样品的鞋帮样板、里样板和划料样板 2.1.2 能记录和反馈帮面样板试做结果	2.1.1 运动类产品结构设计知识 2.1.2 运动鞋帮样板制作知识

		2.2 底 部件 样板 复制	2.2.1 能制作除外底以外的 底部件样板  2.2.2 能根据试做结果调整 底部件样板	2.2.1 运动鞋内部样板制 作工艺方法  2.2.2 底部件样板制作工 艺方法
	布鞋 样板 复制 (C)	2.1 帮 面样 版复 制	2.1.1 能复制布鞋样品的鞋 帮样板、里样板和划料样 板  2.1.2 能记录和反馈帮面 样板试做结果	2.1.1 布鞋类产品结构设 计知识  2.1.2 布鞋帮样板制作知 识
		2.2 底 部件 样板 复制	2.2.1 能制作除外底以外的 底部件样板  2.2.2 能根据试做结果调整 底部件样板	2.2.1 布鞋内部样板制作 工艺方法  2.2.2 底部件样板制作工 艺方法
3.特 种工 艺加 工(根 据申 报人 情况 任选	3.1 特种设备 维护(A)		3.1.1 根据产品需求判定设 备使用和工艺运用  3.1.2 能根据产品需要自行 调节特种工艺加工岗位的 设备	3.1.1 特种工艺设备种类 知识  3.1.2 特种工艺操作知识
	3.2 油墨调色 及涂饰(B)		3.2.1 能按照工艺单配色要 求进行人工油墨、颜料膏、 颜料水、鞋油调色	3.2.1 油墨色彩调和技巧 知识  3.2.2 调色设备操作使用

其二)		<p>3.2.2 能按照工艺单配色要求进行机械调色配制</p> <p>3.2.3 能按照工艺单涂饰要求进行手工涂饰、着色和改色</p> <p>3.2.4 能按照工艺单涂饰要求进行机械喷涂、抛光等操作</p>	<p>方法</p> <p>3.2.3 鞋用涂饰化工知识</p> <p>3.2.4 鞋用涂饰化工应用技巧知识</p>
	3.3 热转印、平烫、熔断、高频 (C)	<p>3.3.1 能按照工艺单要求准确定位标志位置</p> <p>3.3.2 依据面料特点能正确设定热转印印花恒温器和定时器</p> <p>3.3.3 能按照工艺单要求制作熔断标志</p> <p>3.3.4 能按照工艺单要求完成高频工艺制作</p>	<p>3.3.1 热转印印花设备标准操作知识</p> <p>3.3.2 热转印印花温度控制方法</p> <p>3.3.3 熔断机械设备标准操作方法</p> <p>3.3.4 高频机械设备标准操作方法</p>
4 帮底组合工艺 (根	4.1 线缝组合工艺 (A)	<p>4.1.1 能根据缝合牢度分析线缝质量的影响因素</p> <p>4.1.2 能按鞋样材质编制线缝工艺技术指导书</p>	<p>4.1.1 线缝鞋产品缺陷及质量分析知识</p> <p>4.1.2 线缝工艺方法</p>

据申 报人 情况 任选 其二)	4.2 胶粘组合 工艺 (B)	<p>4.2.1 能操作橡胶、聚氨酯、塑料等鞋底材料的整型方法</p> <p>4.2.2 能根据胶粘剥离强度的测试结果分析胶粘与线缝质量的影响因素，并调整胶粘工艺</p> <p>4.2.3 能按鞋样要求编制胶粘工艺技术指导书</p>	<p>4.2.1 橡胶、聚氨酯、塑料等鞋底材料的整型方法</p> <p>4.2.2 胶粘鞋工艺流程和质量标准控制方法</p> <p>4.2.3 常见质量问题和解方法</p> <p>4.2.4 胶粘工艺方法</p>
	4.3 注塑组合 工艺 (C)	<p>4.3.1 能操作橡胶、聚氨酯、塑料等注塑材料的整型方法</p> <p>4.3.2 能根据帮底剥离强度的测试结果分析注塑质量的影响因素，并调整注塑工艺</p> <p>4.3.3 能依据鞋样选择单色或多色注塑工艺</p> <p>4.3.4 能按鞋样要求编制注塑工艺技术指导书</p>	<p>4.3.1 橡胶、聚氨酯、塑料等注塑材料的整型方法</p> <p>4.3.2 注塑鞋的结构特点</p> <p>4.3.3 注塑鞋工艺流程和质量控制方法</p> <p>4.3.4 单色或多色注塑工艺特点知识</p> <p>4.3.5 注塑鞋产品缺陷及质量分析知识</p> <p>4.3.6 注塑工艺方法</p>
	4.4 模压组合	4.4.1 能判别模压胶料的质量	4.4.1 模压胶料质量分析

	工艺 (D)	<p>量</p> <p>4.4.2 能根据帮底剥离强度的测试结果分析模压质量的影响因素，并调整模压工艺</p> <p>4.4.3 能按鞋样要求编制模压工艺技术指导书</p>	<p>方法</p> <p>4.4.2 模压工艺流程和质量控制方法</p> <p>4.4.3 模压鞋产品缺陷及质量分析知识</p> <p>4.4.4 模压工艺方法</p>
	4.5 硫化组合工艺 (E)	<p>4.5.1 能判别胶料、出型、胶浆、鞋帮套的质量</p> <p>4.5.2 能按照鞋样选择热硫化工艺种类</p> <p>4.5.3 能根据帮底剥离强度的测试结果分析硫化质量的影响因素，并调整硫化工艺</p> <p>4.5.4 能按鞋样要求编制硫化工艺技术指导书</p>	<p>4.5.1 硫化组合工艺的技术参数知识</p> <p>4.5.2 硫化鞋操作过程的控制方法</p> <p>4.5.3 硫化鞋质量问题分析方法</p> <p>4.5.4 硫化工艺方法</p>
5.培 训与 指导	5.1 培训	<p>5.1.1 能对初级、中级、高级制鞋工进行技术培训</p> <p>5.1.2 能编写培训教案</p>	<p>5.1.1 培训方案编制相关知识</p> <p>5.1.2 培训教案的编写方法</p>

			5.1.3 行业标准专业术语
职业 功能			知识
	工作内容	<b>技能要求</b> 5.2.1 能指导初级、中级、	<b>相关知识要求</b>
1.生 产准 备	5.2 指导 1.1 工艺流程 设计	高级制鞋工进行制鞋工艺 1.1.1 能按照新产品样式编 制产品工艺流程规划、绘制 制产品工艺流程图 5.2.2 能指导初级、中级、 制产品工艺流程图 高级制鞋工进行特种工艺 1.1.2 能按照鞋品种特点， 制定设备组合方案 5.2.3 能对鞋品质量检验人 1.1.3 能反馈市场流行鞋品 员进行培训 和制鞋设备情况,并根据生	5.2.1 理论指导方法 1.1.1 工艺流程设计图绘制 5.2.2 实践指导方法 5.2.3 鞋品质量检验培训 1.1.2 鞋品制作工艺知识 方案编制的相关知识 1.1.3 制鞋设备组合相关知 识
		产线提出合理化建议	

### 3.5 一级/高级技师

	1.2 物料配备	<p>1.2.1 能根据新产品样式判断所用材料的种类及设备</p> <p>1.2.2 按照鞋品种类，能对鞋楦修改提出合理化建议</p> <p>1.2.3 能根据材料交期状况进行生产计划安排</p> <p>1.2.4 能根据产品订单变化及时优化仓库空间与资源配置</p>	<p>1.2.1 鞋用主要材料、辅料、零部件及设备知识</p> <p>1.2.2 鞋楦工艺设计知识</p> <p>1.2.3 工时核算方法</p> <p>1.2.4 仓储管理方法</p>
2.特种工艺加工(根据申报人情况任选其二)	2.1 电脑刺绣(A)	<p>2.1.1 能依据刺绣样品的材质判断线迹针数和密度</p> <p>2.1.2 能依据刺绣样品判断绣品质量</p>	<p>2.1.1 电脑刺绣机工作原理知识</p> <p>2.1.2 电脑刺绣绣线品类和质量知识</p> <p>2.1.3 电脑刺绣质量控制方法</p>
	2.2 电脑裁切(B)	<p>2.2.1 能依据鞋用材料特性判断排版设计是否合理</p> <p>2.2.2 能判断靴帮样板电脑裁切质量</p>	<p>2.2.1 电脑绘制鞋靴帮样板知识</p> <p>2.2.2 电脑裁切工作原理知识</p>
	2.3 特种工艺	2.3.1 能在特种工艺制作中	2.3.1 特种工艺操作内容知

	成本管理（C）	发现潜在的工艺风险,进行反馈及提出合理改善方案 2.3.2 能管理和控制特种工艺产品的消耗定额以及生产过程中将会产生的成本变化	识 2.3.2 特种工艺质量控制方法 2.3.3 生产成本管控理论知识
3.帮底组合工艺（根据申报人情况任选其二）	3.1 线缝组合工艺（A）	3.1.1 能编制线缝操作工艺质量标准 3.1.2 能判别和解决线缝组合工艺常见质量问题(如鼓包、断线、露线、线豁、成品变形)	3.1.1 线缝鞋质量控制方法 3.1.2 线缝鞋产品缺陷及质量分析知识
	3.2 胶粘组合工艺（B）	3.2.1 能编制胶粘鞋帮底组合工艺质量标准 3.2.2 能判别和解决胶粘组合工艺常见质量问题(如出楦时坏口、胶化、脆裂、缺花、开胶、帮面断裂、变形、滞楦等问题)	3.2.1 胶粘工艺质量控制方法 3.2.2 常见质量问题和解决方法
	3.3 注塑组合工艺（C）	3.3.1 能编制注塑鞋帮底组合工艺质量标准	3.3.1 注塑鞋工艺质量控制方法

		3.3.2 能判别和解决注塑组合工艺常见质量问题(如成型不足、收缩凹陷、飞边跑料、成品变形、开胶、断帮)	3.3.2 注塑鞋产品缺陷及质量分析知识
	3.4 模压组合工艺(D)	3.4.1 能编制模压鞋帮底组合工艺质量标准 3.4.2 能判别和解决模压组合工艺常见质量问题(如成型不足、收缩凹陷、飞边跑料、成品变形、断帮、如出楦时坏口、脆裂、缺花、滞楦等问题)	3.4.1 模压鞋工艺质量控制方法 3.4.2 模压鞋产品缺陷及质量分析知识
	3.5 硫化组合工艺(E)	3.5.1 能编制硫化鞋帮底组合工艺质量标准 3.5.2 能判别和解决硫化组合工艺常见质量问题(如欠硫和过硫、内胶条开胶、鞋口门破裂)	3.5.1 硫化组合工艺质量控制方法 3.5.2 硫化鞋质量问题分析知识
4.培训与指导	4.1 培训	4.1.1 能制定制鞋工技术培训教学计划 4.1.2 能培训高级技师进行	4.1.1 教学计划编制相关知识 4.1.2 市场新工艺发展趋势

		制鞋新工艺探索	知识
	4.2 指导	4.2.1 能指导技师进行教学计划管理 4.2.2 能指导技师进行教学组织管理 4.2.3 能指导技师进行教学质量管理工作	4.2.1 教学计划管理方法 4.2.2 教学组织管理方法 4.2.3 教学质量管理工作方法

## 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 (%)
基本 要求	职业道德			5	5	5	5	5
	基础知识			15	15	10	5	5
相关 知识 要求	生产准备			20	20	15	15	15
	部件制作			20	20	15	—	—
	申报人 情况任 选其一)	样板复 制(根据 制(A)	皮鞋样板复 制(A)	—	—	—	20	—
		申报人 情况任 选其一)	运动鞋样板 复制(B)	—	—	—	20	—
		申报人 情况任 选其一)	布鞋样板复 制(C)	—	—	—	20	—
	特种工艺加工(根据申 报人情况任选其二)			—	—	10	20	30
	鞋帮制 作与整 型 (根据 申报人	皮鞋帮面制 作与成型 (A)	皮鞋帮面制 作与成型 (A)	20	20	20	—	—
		运动鞋帮面 制作与成型	运动鞋帮面 制作与成型	20	20	20	—	—

	情况任	(B)					
	选其一)	布鞋帮面制 作与成型 (C)	20	20	20	—	—
	整鞋成型(根据申报人 情况任选其二)		15	15	20	20	25
	检验		5	5	5	—	—
	培训与指导		—	—	—	15	20
合计			100	100	100	100	100

#### 4.2 技能要求权重表

技能等级		项目	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 (%)
技能 要求	生产准备		20	20	15	15	15
	部件制作		25	25	20	—	—
	报人情况 任 选 其 一)	样板复制 (A)	—	—	—	20	—
		运动鞋样板复 制(B)	—	—	—	20	—
		布鞋样板复制 (C)	—	—	—	20	—
	特种工艺加工(根据申报 人情况任选其二)		—	—	10	20	35
	报人情况 任 选 其 一)	鞋帮制作 与成型(A)	25	25	25	—	—
		运动鞋帮面制 作与成型(B)	25	25	25	—	—
		布鞋帮面制作 与成型(C)	25	25	25	—	—
	整鞋成型(根据申报人情 况任选其二)		20	20	20	25	25

	检验	10	10	10	—	—
	培训与指导	—	—	—	20	25
合计		100	100	100	100	100