

# 包装工

## 国家职业标准

(征求意见稿)

### 1 职业概况

#### 1.1 职业名称

包装工

#### 1.2 职业编码

6-31-05-00

#### 1.3 职业定义

使用包装设备或手工，使用包装材料，将包装物品装入包装容器和封缄、包扎包装物品的人员。

#### 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、四级/中级工、三级/高级工、二级/技师。

#### 1.5 职业环境条件

室内、外，常温。

#### 1.6 职业能力特征

具有学习和计算能力，沟通表达能力，空间感强，手指、手臂灵活，动作协调，无色盲。

#### 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 180 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。

### 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二级/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。

### 1.8.3 培训场所设备

理论知识培训可在教室或机房进行；技能操作培训需配有吊装设备、包装机、检测设备等相关设备及相关包装材料。

## 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>1</sup>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 5 年（含）以上。
- (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 3 年（含）以上。

(3) 取得本专业或相关专业<sup>2</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教育毕业证书（含在读应届毕业生）。

<sup>1</sup> 相关职业：包装设计师、印后制作员、纸箱纸盒制作工、纸张整饰工、物流服务师、陶瓷工艺师，下同。

<sup>2</sup> 相关专业：包装策划与设计、包装艺术设计、产品设计、物料工程技术、印刷工程技术专业，下同。

**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 10 年（含）以上。

(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 4 年（含）以上。

(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。

(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。

**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；综合评审主要针对二级/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；操作技能考核中的考评人员与考生配不少于比 1: 5，且考评人员为 3 人以上单数；综合评审委员为 3 人以上单数。

### 1.9.4 评价时长

理论知识考试时间不少于 90 分钟。操作技能考核时间五级/初级工、四级/中级工、三级/高级工不少于 60 分钟、二级/技师不少于 90 分钟。综合评审时间不少于 30 分钟。

### 1.9.5 评价场所设备

理论知识考试在标准教室或机房进行；操作技能考核在配有相应考试设施设备（如吊装设备，包装机，检测设备，包装工具、量具、夹具，包装物器、容器，包装材料和计算机及相关软件等），室内卫生、光线、通风条件良好的场所进行；综合评审一般在标准教室或具备相应条件的会议室进行。以上场所需配备视频监控系统。

## 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) 忠于职守，诚信待人。
- (3) 团结合作，积极进取。
- (4) 勤于钻研，勇于创新。
- (5) 讲究质量，工匠精神。
- (6) 爱护设备，文明生产。

### 2.2 基础知识

#### 2.2.1 基本理论知识

- (1) 常用计算知识。
- (2) 识图知识。
- (3) 包装的基本概念。
- (4) 包装材料知识。
- (5) 包装种类、分类知识。
- (6) 包装机械结构知识。
- (7) 通用包装基础知识。
- (8) 钳工基础知识。
- (9) 电工基础知识。
- (10) 常用包装工具、夹具、量具使用与维护知识。
- (11) 包装设备装配、调试、保养、维修等知识。

## 2.2.2 安全文明生产与环境保护相关知识

- (1) 安全操作与劳动保护相关知识。
- (2) 安全用电相关知识。
- (3) 环境保护相关知识。
- (4) 现场安全文明生产相关知识。

## 2.2.3 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) 《中华人民共和国劳动合同法》的相关知识。
- (3) 《中华人民共和国环境保护法》的相关知识。
- (4) 《中华人民共和国安全生产法》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/技师的技能要求依次递进，高级别涵盖低级别要求。

#### 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. 包装准备	1.1 物料准备	1.1.1 能识别绳、纸、布、板、带、塑胶、铁制品等包装材料 1.1.2 能准备产品说明书、装箱单等附带文件 1.1.3 能识别订书机、胶带机等常用的手工包装工具设备的型号和规格 1.1.4 能识别常用的手工包装工具设备的用途	1.1.1 包装领料单知识 1.1.2 包装物品附带文件摆放方法 1.1.3 常用手工包装工具设备类别及型号 1.1.4 常用手工包装工具设备使用方法
	1.2 工艺准备	1.2.1 能识读内外包装结构示意图 1.2.2 能识读内外包装工序卡 1.2.3 能按照内外包装工序卡选取工、夹、量具	1.2.1 包装物品结构示意图的表达方法 1.2.2 内外包装工艺卡知识 1.2.3 工、夹、量具的种类及使用方法
2. 物品包装	2.1 装入	2.1.1 能把轻类 <sup>3</sup> 非易损物品（填充物）手动装入包装容器（载体） 2.1.2 能识别包装物品在包装容器（载体）中的位置	2.1.1 轻类包装物品手动装入知识 2.1.2 包装物品在包装容器（载体）中的位置要求
	2.2 封装	2.2.1 能手工封装容器（载体） 2.2.2 能使用打标机、条码打印机打印标签 2.2.3 能使用绕膜机、捆扎机等设备进行封装	2.2.1 容器（载体）手工封装知识 2.2.2 打标机、条码打印机使用方法 2.2.3 绕膜机、捆扎机使用方法
3. 质量检测与后处理	3.1 质量检测	3.1.1 能使用电子称、卷尺等量具进行检测 3.1.2 能辨别包装品的张贴、标注、喷涂、打印等包装物品标识	3.1.1 电子称、卷尺使用方法 3.1.2 包装物品标识辨别知识
	3.2 后处理	3.2.1 能将包装品分类置放 3.2.2 能填写不合格包装品清单	3.2.1 包装品分类知识 3.2.2 不合格包装品清单填写要求

<sup>3</sup> 轻类：物品重量≤2kg 或体积≤0.1m<sup>3</sup>

4. 设备维护与故障排除	4.1 设备维护	4.1.1 能对包装工具设备进行日常维护 4.1.2 能保管所用包装工具设备 4.1.3 能填写设备日常维护登记表	4.1.1 包装工具设备日常维护方法 4.1.2 设备日常维护登记要求
	4.2 故障排除	4.2.1 能识别包装工具设备运作不顺、异响等常见故障 4.2.2 能填写包装工具设备故障单	4.2.1 包装设备常见故障的识别方法 4.2.2 故障单填写知识

### 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. 包装准备	1.1 物料准备	1.1.1 能根据包装领料单领取物料,并按工位分配 1.1.2 能选用绳、纸、布、板、带、塑胶、铁制品等包装材料 1.1.3 能选用包装工、夹具和辅助装置 1.1.4 能根据物品的特点选用包装设备	1.1.1 包装物料分类知识 1.1.2 包装材料用途知识 1.1.3 包装工、夹具和辅助装置的使用方法 1.1.4 包装设备用途知识
	1.2 工艺准备	1.2.1 能绘制内外包装结构示意草图 1.2.2 能编写内外包装工艺卡	1.2.1 包装物品结构示意图绘制方法 1.2.2 内外包装工艺卡编写方法
2. 物品包装	2.1 装入	2.1.1 能把轻类易损物品(填充物)手动装入包装容器(载体) 2.1.2 能使用吊装设备将重类 <sup>4</sup> 非易损物品(填充物)装入包装容器(载体) 2.1.3 能调整物品在包装容器(载体)中的位置	2.1.1 轻类易损包装物品装入方法 2.1.2 吊装设备使用方法 2.1.3 包装物品的位置调整方法
	2.2 封装	2.2.1 能使用包装工具设备封装容器(载体) 2.2.2 能根据运输要求制定封装方案 2.2.3 能调整打标机、条码打印机等设备参数及输出数据	2.2.1 封装容器(载体)工具设备知识 2.2.2 制定封装方案知识 2.2.3 打标机、条码打印机等设备参数及输出数据设定知识

<sup>4</sup> 重类: 物品重量>2kg 或体积>0.1m<sup>3</sup>



3. 质量检测与后处理	3.1 质量检测	<p>3.1.1 能操作自动化检测设备检测包装物品</p> <p>3.1.2 能检验封装的产品外观和内部的质量；达到防摔，防水等标准要求</p>	<p>3.1.1 自动检测设备操作方法</p> <p>3.1.2 栈板的选用，封装的产品整齐堆放规范要求</p>
	3.2 后处理	<p>3.2.1 能对封装或外观不合格的包装品重新处理</p> <p>3.2.2 能调配包装品的运转、入库、重处理等分流工作，并填写包装品的交接清单等</p>	<p>3.2.1 封装不合格的包装品的处理方法</p> <p>3.2.2 包装品分流知识</p>
4. 设备维护与故障排除	4.1 设备维护	<p>4.1.1 能检验、调整包装工具设备的精度</p> <p>4.1.2 能进行包装工具设备定期维护保养</p>	<p>4.1.1 包装工具设备精度检验和调整方法</p> <p>4.1.2 包装工具设备定期维护方法</p>
	4.2 故障排除	<p>4.2.1 能排除包装工具设备常见故障</p> <p>4.2.2 能填写包装工具设备维修记录表</p>	<p>4.2.1 包装工具设备常见故障排除方法</p> <p>4.2.2 维修记录表填写知识</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. 包装准备	1.1 物料准备	<p>1.1.1 能编制包装领料单</p> <p>1.1.2 能根据包装物品的物理特性和生化特性鉴别包装材料质量</p> <p>1.1.3 能测试包装工具设备的完好状态</p> <p>1.1.4 能根据包装现场情况调配包装工具设备</p>	<p>1.1.1 包装领料单编制方法</p> <p>1.1.2 鉴别包装材料质量的知识</p> <p>1.1.3 包装工具设备完好状态测试方法</p> <p>1.1.4 包装工具设备调配管理知识</p>
	1.2 工艺准备	<p>1.2.1 能绘制内外包装二维和三维结构示意图</p> <p>1.2.2 能制定环保（绿色）包装工艺方案</p>	<p>1.2.1 包装物品二维和三维结构示意图绘制方法</p> <p>1.2.2 环保（绿色）包装知识</p>
2. 物品包装	2.1 装入	<p>2.1.1 能使用吊装设备将重类易损包装物品（填充物）装入包装容器（载体）</p> <p>2.1.2 能操作装入自动化设备将轻类包装物品（填充物）装入包装容器（载体）</p> <p>2.1.3 能调试装入自动化设备参数</p>	<p>2.1.1 重类易损包装物品装入方法</p> <p>2.1.2 装入自动化设备操作方法</p> <p>2.1.3 装入自动化设备参数知识</p>

	2.2 封装	2.2.1 能操作封装容器（载体）生产线 2.2.2 能调试封装生产线参数	2.2.1 封装生产线操作方法 2.2.2 封装生产线参数知识
3. 质量检测与后处理	3.1 质量检测	3.1.1 能调试自动化检测设备参数 3.1.2 能检测包装物品的物理性能	3.1.1 自动化检测设备调试方法 3.1.2 包装物品的物理性能检测方法
	3.2 后处理	3.2.1 能将不符合运输要求的包装品返工处理 3.2.2 能编制不合格品返工文件	3.2.1 不符合运输要求包装品重新整理方法 3.2.2 不合格包装品返工文件编制要求
4. 设备维护与故障排除	4.1 设备维护	4.1.1 能制定包装工具设备的维护保养方案 4.1.2 能安装、调试包装工具设备	4.1.1 包装工具设备维护保养方案制定知识 4.1.2 包装工具设备安装、调试要求
	4.2 故障排除	4.2.1 能制定包装工具设备故障的解决方案 4.2.2 能建立设备维修台账	4.2.1 包装工具设备故障解决方案制定知识 4.2.2 设备维修台账建立要求

### 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. 物品包装	1.1 装入	1.1.1 能制定自动装入生产流程方案 1.1.2 能改进自动装入设备生产参数	1.1.1 自动装入生产流程工艺知识 1.1.2 自动装入设备生产参数改进要求
	1.2 封装	1.2.1 能制定自动封装流程方案 1.2.2 能对自动封装设备进行改进	1.2.1 自动化封装流程知识 1.2.2 自动化封装设备改进要求
2. 质量检测	2.1 质量检测	2.1.1 能对包装物品检测方法提出改进 2.1.2 能制定自动化检测方案	2.1.1 包装物品检测方法改进要求 2.1.2 自动化检测方案制定知识

与后处理	2.2 后处理	2.2.1 能分析包装质量问题的原因并提出解决方法 2.2.2 能对包装质量问题的返工文件进行改进	2.2.1 包装质量和解决方法知识 2.2.2 包装质量问题返工文件改进要求
3. 设备维护与故障排除	3.1 设备维护	3.1.1 能改进包装工具设备的维护保养方案 3.1.2 能设计包装工具设备的安装调试方案	3.1.1 包装工具设备维护保养方案改进要求 3.1.2 包装工具设备安装调试方案设计知识
	3.2 故障排除	3.2.1 能改进包装工具设备的故障解决方案 3.2.2 能优化自动化包装设备故障排除方案	3.2.1 包装工具设备故障解决方案改进要求 3.2.2 自动化包装设备故障排除方案优化知识
4. 技术管理和培训指导	4.1 生产管理	4.1.2 能制定包装工安全操作规程 4.1.3 能执行 6S 管理体现	4.1.1 安全生产知识 4.1.2 6S 管理知识
	4.2 技术管理	4.2.1 能保管、整理技术文件资料 4.2.3 能撰写本职业工作技术报告	4.2.1 文件管理知识 4.2.2 技术报告撰写规范
	4.3 培训指导	4.3.1 能编写培训课件 4.3.2 能对三级/高级工及以下级别人员进行专项技能培训 4.3.3 能撰写培训总结	4.3.1 培训课件编写知识 4.3.2 专项技能培训和技术标准培训方法 4.3.3 培训总结撰写要求

## 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	5	5
	基础知识		20	15	10	5
相关知识要求	包装准备		15	15	10	--
	物品包装		30	30	30	25
	质量检测与后处理		20	20	25	25
	设备维护与故障排除		10	15	20	25
	技术管理和培训指导		--	--	--	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	包装准备		20	20	20	--
	物品包装		35	30	25	20
	质量检测与后处理		25	25	30	35
	设备维护与故障排除		20	25	25	30
	技术管理和培训指导		--	--	--	15
合计			100	100	100	100