

# 浙江省人力资源和社会保障厅办公室文件

浙人社办发〔2021〕2号

---

## 浙江省人力资源和社会保障厅办公室 关于印发柑橘繁育等34个专项 职业能力考核规范的通知

各市、县（市、区）人力资源和社会保障局，省属有关单位组织人事部门：

根据人社部职业技能鉴定中心《关于对浙江省职业技能鉴定指导中心专项职业能力考核规范备案的函》（人社鉴函〔2020〕60号），我省柑橘繁育等34个专项职业能力考核规范已通过人社部职业技能鉴定中心备案，现印发实施。各地在实施过程中遇到问题请及时反馈省技能人才评价管理服务中心（省继续教育院）。

- 附件：
1. 柑橘繁育专项职业能力考核规范
  2. 杨梅种植专项职业能力考核规范
  3. 香榧栽培专项职业能力考核规范
  4. 竹制品加工专项职业能力考核规范
  5. 手机维修专项职业能力考核规范
  6. 电动汽车驱动电机维修专项职业能力考核规范
  7. 油条制作专项职业能力考核规范
  8. 生煎包制作专项职业能力考核规范
  9. 宁波汤圆制作专项职业能力考核规范
  10. 麦饼制作专项职业能力考核规范
  11. 浦江一根面制作专项职业能力考核规范
  12. 鱼皮馄饨制作专项职业能力考核规范
  13. 粽子制作专项职业能力考核规范
  14. 庆元黄粿制作专项职业能力考核规范
  15. 畲乡粉皮制作专项职业能力考核规范
  16. 黑茶制作专项职业能力考核规范
  17. 黄茶加工专项职业能力考核规范
  18. 不锈钢锅抛光专项职业能力考核规范
  19. 锅柄铆接专项职业能力考核规范
  20. 眼镜割片调机专项职业能力考核规范
  21. 织袜挡车专项职业能力考核规范
  22. 箱包缝纫专项职业能力考核规范

23. 盘扣制作专项职业能力考核规范
24. 绍兴花雕制作专项职业能力考核规范
25. 珍珠饰品制作专项职业能力考核规范
26. 青田石雕敲坯专项职业能力考核规范
27. 龙泉青瓷拉坯专项职业能力考核规范
28. 龙泉青瓷刻花专项职业能力考核规范
29. 越窑青瓷制作专项职业能力考核规范
30. 婺州窑烧制专项职业能力考核规范
31. 龙游方坦窑乳浊釉瓷烧制专项职业能力考核规范
32. 眼镜点焊专项职业能力考核规范
33. 智能马桶装配专项职业能力考核规范
34. 金线焊接专项职业能力考核规范

浙江省人力资源和社会保障厅办公室

2021年1月22日

(此件主动公开)

## 附件 1

# 柑橘繁育专项职业能力考核规范

## 一、定义

运用嫁接工具,在苗圃内对柑橘接穗和砧木进行嫁接繁殖并培育成合格苗木的能力。

## 二、适用对象

运用或准备运用本专项能力求职、就业的人员,以及有技能考核需求的相关专业在校学生。

## 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 砧木培育	1.能对砧木种子筛选、催芽和消毒处理 2.能制作苗床、土壤消毒和播种砧木种子 3.能配制育苗基质,制作营养钵 4.能移栽砧木苗	1.砧木种子的处理流程和方法 2.制作苗床、土壤消毒和播种砧木种子的方法 3.配制育苗基质、制作营养钵的相关知识 4.砧木苗移栽方法	20%
(二) 嫁接准备	1.能采集和贮存接穗 2.能备齐嫁接繁育所需的工具并对嫁接工具进行消毒处理 3.能净手、穿戴干净工作服	1.接穗采集和芽的鉴别相关知识 2.嫁接工具的相关知识 3.消毒卫生的基础知识	15%
(三) 嫁接操作	1.能运用腹接法嫁接苗木 2.能运用切接法嫁接苗木	1.腹接法操作流程和方法 2.切接法操作流程和方法	50%
(四) 繁育管理	1.能对嫁接的小苗进行剪砧、解膜和除萌等管理 2.能识别防治柑橘苗木病虫害	1.嫁接后管理的相关知识 2.病虫害识别及防治相关知识	15%

#### 四、考核要求

##### （一）申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

##### （二）考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的柑橘繁育、苗木管理相关专业知识和实际操作经验。

##### （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 60 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

##### （四）考核场地与设备要求

考核场地设在苗圃或室内模拟苗圃里，苗圃总面积 300 平方米以上，室内模拟苗圃面积 80 平方米以上，设备设施齐全，场地光线充足，整洁无干扰，空气流通，符合安全、卫生标准。

## 附件 2

# 杨梅种植专项职业能力考核规范

### 一、定义

运用杨梅种植知识进行杨梅品种选择、苗木繁育、果实采收与分级的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 杨梅适种地及 品种选择	1.能根据地形地貌、土壤特点、气候特点、水文特点,选择杨梅适种地 2.能根据自然条件,选择杨梅品种	1.适宜杨梅种植的地形地貌、气候、土壤、水文相关知识 2.杨梅品种特性相关知识	30%
(二) 苗木繁育	1.能进行苗圃整理、播种、定植和嫁接苗培育 2.能进行肥水管理、树体管理、花果调控和病虫害防控	1.杨梅苗木繁育知识 2.杨梅栽培管理知识	40%
(三) 果实采收与 分级	1.能进行杨梅成熟果的采收 2.能进行杨梅成熟果的分级	1.杨梅成熟果的采收相关知识 2.杨梅成熟果的分级相关知识	30%

### 四、考核要求

#### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄,具有相应技能的劳动者均可申报。

#### (二) 考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的杨梅种植相关专业知识和实际操作经验。技能操作考核考评员与考生的比例为 1：5。

### （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 180 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

### （四）考核场地与设备要求

考场面积不小于 100 平方米，操作场地光线充足，整洁无干扰，空气流通，具有安全防火措施。

## 附件 3

# 香榿栽培专项职业能力考核规范

## 一、定义

运用香榿栽培知识进行香榿榿苗选择、香榿种植和香榿园管理的能力。

## 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

## 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 香榿苗选择	1.能根据香榿品种特性,辨别香榿苗的品种 2.能根据香榿苗的质量等级选择香榿苗	1.香榿品种特性的相关知识 2.香榿苗相关知识	40%
(二) 香榿种植	1.能根据香榿生长特性,选择香榿苗种植时节 2.能根据香榿生长环境要求,选择新香榿园园地,并进行园地规划及整理 3.能根据园地面积和园相,确定香榿苗木数量,选择种植方式,定植榿苗	1.香榿生长特性相关知识 2.香榿园规划建设相关知识 3.香榿苗种植相关知识	30%
(三) 香榿园管理	1.能根据香榿生长特性,进行定型修剪 2.能根据香榿树龄和生长周期选择肥料的种类、用量和时间,并进行榿园排水 3.能根据榿园病虫害发生情况,选择相应的防治措施	1.香榿树树冠管理知识 2.香榿园水肥管理知识 3.香榿园病虫害相关知识	30%

## 四、考核要求

### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

## （二）考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的香榧栽培相关专业知识和实际操作经验。技能操作考核考评员与考生的比例为 1：5。

## （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 180 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

## （四）考核场地与设备要求

考场面积不小于 300 平方米，整洁无干扰，空气流通，安全设施齐全，必要的工具材料。

## 附件 4

# 竹制品加工专项职业能力考核规范

### 一、定义

运用手工工具、机械设备，对竹板、竹片进行制作、加工处理的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 识图与备料	1.能识读图纸尺寸、规格、标识 2.能识别相关五金配件	1.图样的基本知识与尺寸标注知识 2.五金配件相关知识	30%
(二) 制作	1.能运用手工工具、机械设备进行制作 2.能按图纸要求进行精切、钻孔、组立、胶合工序	1.手工工具、机械设备的相关知识 2.精切、钻孔、组立等相关知识	50%
(三) 表面处理	1.能运用砂纸、打磨机对竹制品表面进行打磨处理 2.能对作业面卫生进行处理	1.砂光打磨和打磨机使用知识 2.品质要求知识	20%

### 四、考核要求

#### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

#### (二) 考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的竹制

品加工相关专业知识及实际操作经验。

### （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间 50 分钟。考核成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

### （四）考核场地与设备要求

考核场地在光线充足，设备齐全，整洁无干扰，空气流通，具有安全防火措施。

## 附件 5

# 手机维修专项职业能力考核规范

### 一、定义

运用手机检测和维修工具，通过手机软件安装与升级，元器件识别、检测、拆焊，手机识图与故障排除等操作，达到对手机维修的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 手机软件安 装与升级	1.能安装手机操作系统和应用软件 2.能对手机进行刷机、升级、回退和救砖 3.能对手机进行数据备份恢复和迁移	1.手机操作系统和应用软件选择与获取方法 2.手机刷机、升级、回退和救砖的基本原理 3.常见手机助手的使用方法	15%
(二) 手机元器件 识别与检测	1.能识读电阻、电容、电感、二极管等元器件 2.能使用元器件检测工具 3.能检测元器件故障	1.元器件识读的相关知识 2.元器件检测工具的使用方法 3.元器件故障检测的相关知识	15%
(三) 手机元器件 拆焊	1.能使用拆机工具拆装整机 2.能使用电烙铁、热风枪等工具拆装元器件 3.能使用 BGA 焊接工具拆装 BGA 芯片	1.拆机工具的使用方法和注意事项 2.焊接工具的使用方法和注意事项 3.助焊材料的使用方法	35%

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(四) 手机识图与 故障排除	1.能快速识图 2.能快速判断故障 3.能利用维修工具排除故障	1.手机识图的相关知识 2.手机常见故障分析的相关知识 3.手机常见故障维修的相关知识	35%

#### 四、考核要求

##### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

##### (二) 考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的手机维修专业知识及实际操作经验。

##### (三) 考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 90 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

##### (四) 考核场地与设备要求

考核场地面积不小于 60 平方米，光线充足，整洁无干扰，空气流通，具有安全防火措施。操作考核具备相应设备、工具。

## 附件 6

# 电动汽车驱动电机维修专项职业能力考核规范

### 一、定义

运用专用工量具及设备，进行电动汽车驱动电机故障诊断、维修、测试的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 驱动电机 诊断	1.能够进行电机种类的分 2.能够进行电机常规检查 3.能够进行电机故障初步判断 4.能够进行电机检修常用工量具准备	1.电机种类的相关知识 2.电机检查的相关知识 3.电机故障的相关知识 4.电机检修工量具的相关知识	20%
(二) 驱动电机 维修	1.能够进行电机外表面清洁 2.能够进行对电机的拆卸 3.能够进行电机零部件的清点、检查、编号并记录 4.能够进行电机各部件的检修 5.能够进行电机的组装	1.电机除垢的相关知识 2.电机拆卸的相关知识 3.电机零件的相关知识 4.电机维修的相关知识 5.电机组装的相关知识	50%
(三) 驱动电机 测试	1.能够进行电机绝缘性能测试 2.能够进行电机测试设备检查 3.能够进行电动机空载、负载等测试	1.电机绝缘性能的相关知识 2.电机测试设备的相关知识 3.电机测试的相关知识	30%

### 四、考核要求

#### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

## （二）考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的电动汽车驱动电机维修相关专业知识和实际操作经验。

## （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作和口试相结合。考核时间 120 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

## （四）考核场地与设备要求

技能操作考核在配备有相应设备、工具的场所进行。

## 附件7

# 油条制作专项职业能力考核规范

## 一、定义

运用传统工艺，使用面粉为主料，通过面团调制、生胚成形、入锅炸制等程序，制作成油条的能力。

## 二、适用对象

从事或准备从事与油条制作相关职业的人员。

## 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 面团调制	1.能运用设备或手工和面，揉制成面团并静置醒面 2.能用揉、看、嗅、试的方法来判断面团的质量	1.和面的相关知识 2.蓬松面团的基础知识	30%
(二) 生胚成形	1.能将面团进行手工揉、拉、擀、切，制成长条坯 2.能按照油条生坯长度、宽度、厚度均匀一致的要求将两条长条坯叠在一起，用竹筷顺长从中间压实、压紧成形	1.油条生胚成形的基本知识 2.油条生胚成形的基本手法	30%
(三) 入锅炸制	1.能按照油条传统工艺（双手轻捏生坯两头，旋转后拉长）放入油锅中 2.能按照火力大小调节油温，对生坯边炸边翻动，使其膨胀酥脆，色泽呈金黄色	1.入锅手法的相关知识 2.炸制的相关知识	40%

## 四、考核要求

### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

## （二）考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的油条制作相关专业知识和实际操作经验。

## （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 90 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

## （四）考核场地与设备要求

考核场地应具有面板台、炉灶、锅具、常用餐具、油条制作等工具，场地面积在 100 平方米以上，环境整洁、卫生、安全，并具有通风、照明和相应的给排水等设施。

## 附件 8

# 生煎包制作专项职业能力考核规范

## 一、定义

运用面点制作工艺，使用面粉、植物油、猪肉等食物原材料，通过面团调制、馅心制作、生胚成型、加热成熟等程序制作生煎包的能力。

## 二、适用对象

从事或准备从事与生煎包制作相关职业的人员。

## 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 面团调制	1.能使用和面机或手工，按照面粉、配料与温水的比例，和面，要做到面光、盆（面板）光、手光 2.能将和好的面团进行静置醒面 3.能用揉、尝、听、看、嗅、试的方法来判断发面质量及软硬度	1.生物膨松面团的基础知识 2.醒面、揉面的相关知识 3.鉴别面团发酵程度的方法	25%
(二) 馅心制作	1.能按照馅心配方搭配主辅料 2.能将馅心主料进行切、剁加工 3.能将主辅料搭配调制成馅心	1.馅心原料选择的知识和安全选料、初加工知识 2.馅心刀工处理的相关知识 3.馅心调制的相关知识	20%
(三) 生胚成形	1.能将发面团运用手工搓条、下剂、擀成面皮 2.能将面皮和馅心进行手工包捏 3.能按照口似鲤鱼嘴，提褶匀称，在 12—18 褶之间，规格每只 20 克的要求制作成形	1.搓条、下剂、擀皮的相关知识 2.馅心重量控制和陇馅法知识 3.折捏手法和收嘴技法知识	20%

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(四) 加热成熟	1.能利用煎、蒸的方法进行成熟 2.能按照半成品的大小，控制煎、蒸的火候，判断成熟度	1.煎、蒸的成熟知识，油、开水的运用知识 2.成品的质量标准与加热时间、配料添加的知识	35%

#### 四、考核要求

##### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄、身体健康、具有相应技能的劳动者均可申报。

##### (二) 考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的生煎包制作相关专业知识和实际操作经验。

##### (三) 考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 90 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

##### (四) 考核场地与设备要求

每位考生工位不少于 2 平方米。考核场地应具有面板台、炉灶、平底锅、常用餐具、生煎包制作等工具，环境整洁、卫生、安全，并具有通风、照明和相应的给排水等设施。

## 附件 9

# 宁波汤圆制作专项职业能力考核规范

## 一、定义

运用传统和现代的加工技术，使用当前的原料和工具，经成形、成熟、装盘等一系列工序烹制成宁波汤圆的能力。

## 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

## 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 选取原料	1.能掌握宁波汤圆制作原料配比，进行选用原料，称量原料 2.能利用传统水磨糯米粉与糖桂花的制作工艺进行备料	1.原料配比、选料、称量及成本核算的相关知识 2.传统水磨糯米粉与糖桂花制作的相关知识	10%
(二) 调制粉团	1.能根据生产量计算组成原料的加水量 2.能调制糯米粉面团	1.原料的质量鉴别及比例换算方法 2.和面的方法及操作要领	10%
(三) 调制猪油馅	1.能控制火候使芝麻香味炒制最佳 2.能使用芝麻碾磨技术 3.能用所供原料，根据季节变化调制猪油馅	1.芝麻炒制的相关知识 2.芝麻碾磨的相关知识 3.制馅的相关知识	30%
(四) 制作汤圆	1.能按照宁波汤圆传统方法下剂、上馅、成形 2.能在下剂前，控制坯重量 14 克、馅料 6 克，单个总重误差控制在 $\pm 1$ 克，上馅时确保馅心居中 3.能够搓成外表洁白光滑的圆形	1.下剂的相关知识 2.上馅的相关知识 3.成形的知识	30%

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(五) 制品成熟	1.能控制火力大小 2.能用沸水烧制法煮制汤圆，使汤圆不破，色白如玉，口感软糯，咬之内馅汤汁烫口	1.火候的相关知识 2.煮制的相关知识	15%
(六) 装盘	1.能按要求分量装碗 2.能用糖桂花调制汤汁	1.点缀造型知识 2.宁波传统食俗相关知识	5%

#### 四、考核要求

##### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，身体健康，具有相应技能的劳动者均可申报。

##### (二) 考评员构成

每个考评组中不少于3名考评员，考评员应具备一定的宁波汤圆制作专业知识及实际操作经验。

##### (三) 考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为90分钟。考试成绩实行百分制，成绩达60分以上为合格。

##### (四) 考核场地与设备要求

考核场地面积不小于80平方米，设备设施齐全，场地应符合厨房给排水要求，光线充足，整洁无干扰，空气流通，符合安全、卫生标准。

## 附件 10

# 麦饼制作专项职业能力考核规范

## 一、定义

运用平底铸铁锅、烤炉等传统工具，采用“烤”的技法，将小麦粉、猪肉、咸菜或霉干菜等原料制作成麦饼的能力。

## 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

## 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 揉制面团	1.能根据麦饼的数量，确定小麦粉和水的比例 2.能使用和、揉手法揉制冷水面团	1.小麦面粉相关知识 2.冷面面团相关知识	25%
(二) 制作馅料	1.能使用切、剁等手法将生猪肉制成生肉粒 2.能按工艺配比将生肉粒、咸菜或霉干菜调制成生肉馅	1.刀工相关知识 2.制馅相关知识	15%
(三) 制作饼坯	1.能使用传统工具进行擀面 2.能使用包馅、提褶、灌气等手法将面团、生肉馅制成饼坯	1.擀面相关知识 2.饼坯制作相关知识	30%
(三) 烤制麦饼	1.能根据饼坯数量往烤炉中添加碳 2.能控制温度、时间将饼坯烤制成肉麦饼	1.热传递相关知识 2.麦饼烤制的相关知识	30%

## 四、考核要求

### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

### (二) 考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的麦饼制作专业知识及实际操作经验。技能操作考核考评员与考生的比例为 1：5。

### （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考试时间为 60 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达到 60 分以上为合格。

### （四）考核场地与设备要求

具有能够满足 10 人以上考核需要的场地、设备、工具等要求，并具有通风、照明和相应的供排水等卫生条件良好，配置安全防火措施。

## 附件 11

# 浦江一根面制作专项职业能力考核规范

## 一、定义

运用传统工艺，将面粉经过和、揉、搓、盘、醒、拉等工序，制作成具有浦江地方特色一根面的能力。

## 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

## 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 配料、和面	1.能根据小麦粉的投入量，按工艺配比加盐加水进行手工和面 2.能根据面团的筋度控制和面的速度和时间	1.小麦粉与辅料相关知识 2.和面相关知识	30%
(二) 发酵、揉面	1.能根据发酵时间、面团的柔软度判断发酵程度 2.能使用折叠、聚拢、收圆等揉面手法，使面团光滑且有韧性	1.发酵相关知识 2.揉面相关知识	15%
(三) 搓面、盘面	1.能通过压、上油、切割、搓条等手法将面团制成粗面条 2.能将面条盘成同心圆的形状置于盘中	1.搓面相关知识 2.盘面相关知识	30%
(四) 醒面、拉面	1.能根据醒面时间和粗面条的弹性判断醒面程度 2.能将醒好的粗面条用搓、拉、甩、抛等手法制作成一根粗细均匀的细面	1.醒面相关知识 2.拉面手法相关知识	25%

## 四、考核要求

### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

## （二）考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备扎实的制面专业知识及实际操作经验。技能操作考核考评员与考生的比例为 1：5。

## （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 180 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

## （四）考核场地与设备要求

考核场地面积在 50 平方米以上，具备标准食品制造加工场，及必需的设备和相应的工具。考核场地环境应符合排水要求、卫生要求、通风要求、采光要求和照明要求。

## 附件 12

# 鱼皮馄饨制作专项职业能力考核规范

## 一、定义

运用“敲面”的制作技法，将鱼肉混合地瓜粉敲打成面，通过调馅包制、蒸煮成熟等程序，制作成鱼皮馄饨的能力。

## 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

## 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 鉴别与取肉	1.能选择做鱼皮馄饨的海鱼 2.能根据鱼的色泽、鱼鳃、鱼眼等方面识别海鱼的新鲜度 3.能使用刀具去除鱼的脊骨，保留鱼肉	1.海鱼种类的相关知识 2.鉴别鲜鱼的相关知识 3.刀具与技法的相关知识	30%
(二) 擀制鱼皮	1.能用鱼肉揉成三厘米大小的小丸子 2.能将地瓜腻子粉在垫板上用擀面杖敲打成鱼面皮	1.鱼肉和地瓜粉混合比例的相关知识 2.敲鱼面的相关知识	30%
(三) 调馅与包制	1.能将新鲜猪肉切、剁成泥，搭配辅料调制成馅 2.能将肉馅料放入鱼面皮中间，包制成馄饨形	1.馅料制作的相关知识 2.包鱼皮馄饨的相关知识	30%
(四) 蒸煮成熟	1.能按照火力大小，实物量的多少控制蒸制时间 2.能控制火候并根据水温及水煮时间制作成熟	1.上笼、蒸制的相关知识 2.水煮的相关知识	10%

## 四、考核要求

### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

## （二）考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的鱼皮馄饨制作相关专业知识和实际操作经验。

## （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 120 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

## （四）考核场地与设备要求

考核场地应符合厨房给、排水要求，卫生、通风和光照充足，整洁无干扰，空气流通，具有安全防火措施。

## 附件 13

# 粽子制作专项职业能力考核规范

## 一、定义

运用“手工折捆”的制作技法，将糯米、五花肉、鳊鱼干、香菇、板栗、咸蛋、黄虾仁干、花生米等食材用粽叶包好煮熟的能力。

## 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

## 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 挑选粽叶	1.能挑选大小规整、无烂叶、破洞的粽叶 2.能将粽叶泡水、清洗	1.挑选粽叶的相关知识 2.食品卫生相关知识	10%
(二) 调制馅料	1.能将粽子主馅料五花肉切块，用盐、酱油、料酒等调味料腌制，并将鳊鱼干、香菇、板栗等辅馅料清洗、存放 2.能将糯米进行清洗泡水，膨胀沥干后，加入猪油、酱油、料酒等调味料进行翻炒，搅拌均匀	1.调制馅料的相关知识 2.糯米翻炒的相关知识	40%
(三) 包制与成熟	1.能将糯米和馅料倒入折成三角漏斗形的粽叶，包裹成四角棱形，并用棉线进行捆扎 2.能使用高压锅将粽子煮熟	1.粽子包制的相关知识 2.粽子煮熟的相关知识	50%

## 四、考核要求

### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

## （二）考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的粽子制作相关专业知识和实际操作经验。

## （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 120 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

## （四）考核场地与设备要求

考核场地应符合厨房给、排水要求，卫生、通风和光照充足，整洁无干扰，空气流通，具有安全防火措施。

## 附件 14

# 庆元黄粿制作专项职业能力考核规范

## 一、定义

运用蒸箱等工具，通过将大米挑选清洗、浸泡、磨碎、蒸煮等工序，将原料加工成具有庆元地方特色黄粿的能力。

## 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

## 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 原料处理	1.能挑选无虫眼、未腐烂的大米 2.能在灰碱水冷却后,放入大米浸泡10个小时	1.大米种类筛选的相关知识 2.黄粿制作的工艺流程知识	20%
(二) 浆、蒸、刨丝或切片	1.能按照粳米 25 斤、灰碱 1 斤、水 25 斤的比例磨制成浆 2.能根据火候、原料量,进行蒸制 3.能根据米浆成熟的金黄色和筷子戳入米浆的粘合度判断成熟 4.能使用刨子或菜刀对黄粿刨切,并进行晾晒	1.米浆水调制的相关知识 2.火候掌控知识 3.黄粿烹制相关知识 4.黄粿加工相关知识	70%
(三) 包装储藏	1.能选择干净、卫生的塑料袋进行真空包装 2.能选择干燥、阴凉、通风的场所对黄粿进行储藏	1.黄粿包装的相关知识 2.黄粿储藏的相关知识	10%

## 四、考核要求

### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

## （二）考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的庆元黄粿专业知识及实际操作经验。

## （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 90 分钟。考核实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

## （四）考核场地与设备要求

考核场地面积要求 100 平方米以上，并且有必备的设备及相应的材料、工具、照明、采光、安全等设施。

## 畲乡粉皮制作专项职业能力考核规范

### 一、定义

运用蒸箱、特制竹筛子设备和工具，通过磨浆过滤、蒸制等工序，将早籼米制成具有畲乡地方特色粉皮的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 原料制作	1.能挑选无霉变的早籼米 2.能使用磨浆机磨制米浆 3.能使用筛选设备调制、过滤米浆	1.早籼米筛选的相关知识 2.磨浆机使用的知识 3.去杂、调制、过滤的相关知识	20%
(二) 铺浆蒸制	1.能按照米浆、淀粉 10:2—10:3 比例调制浆水 2.能根据火候，计量判断浆水的成熟时间 3.能用蒸、烙的工艺方法制作粉皮	1.浆水调制的相关知识 2.浆水成熟的相关知识 3.制作粉皮的相关知识	60%
(三) 调汤装盘	1.能用畲乡特色食材调制高汤 2.能根据地方特色不同吃法进行装盘	1.调制高汤的相关知识 2.装盘的相关知识	20%

### 四、考核要求

#### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

#### (二) 考评员组成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的畚乡粉皮制作相关专业知识和实际操作经验。技能操作考评员与考生的比例为 1：5。

### （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考试时间为 90 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

### （四）考核场地与设备要求

考核场地面积要求 100 平方米以上，并且有必备的机械设备及相应的工具、量具、采光、照明、安全等设施。

## 附件 16

# 黑茶制作专项职业能力考核规范

### 一、定义

运用黑茶加工设备，采用杀青、揉捻、渥堆、压制等工艺将茶树鲜叶制作成黑茶的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 杀青、揉捻	1.能使用滚筒杀青设备进行茶鲜叶杀青软化 2.能使用揉捻设备对杀青后的茶叶进行揉捻成形	1.杀青的相关知识 2.揉捻的相关知识	20%
渥堆、烘干	1.能根据渥堆技术要求对揉捻后的茶叶进行渥堆发酵 2.能使用烘干机进行茶叶干燥，形成黑毛茶	1.渥堆的相关知识 2.茶叶烘干的相关知识	30%
(三) 筛选、 压制、干燥	1.能使用圆筛机、风选机、拣梗机等设备对黑毛茶进行筛选、分级 2.能使用称量、汽蒸、压制等设备制作成黑茶 3.能利用烘房对黑茶进行发花、干燥	1.黑毛茶筛选、分级的相关知识 2.压制的相关知识 3.发花、干燥的相关知识	40%
(四) 检测、包装	1.能使用水分测定仪对黑茶进行含水量测定 2.能按黑茶标识标签的要求进行包装	1.水分检测的相关知识 2.黑茶包装的相关知识	10%

## 四、考核要求

### （一）申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

### （二）考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的茶学理论、茶叶加工等专业知识及实际操作经验。技能操作考核考评员与考生的比例为 1：5。

### （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 120 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

### （四）考核场地与设备要求

考核场地面积不小于 100 平方米，设施设备齐全，场地光线充足，干燥无干扰，空气流通，符合安全、卫生标准。

## 附件 17

# 黄茶加工专项职业能力考核规范

## 一、定义

运用电炒锅、竹筛、摊架、茶青等设备工具，在室内常温、通风条件下，进行摊青、杀青、炒制成黄茶的能力。

## 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

## 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 摊青	1.能认识中黄三号茶青，以一芽一叶为标准 2.能在阴凉通风处将茶青进行摊青	1.中黄三号黄茶的相关知识 2.摊青的相关知识	30%
(二) 杀青	1.能使用竹筛进行摇青 2.能使用木炭或烤箱进行烘青	1.摇青原理相关知识 2.杀青的相关知识	30%
(三) 手工炒制	1.能使用电锅，并调控炒制温度 2.能手工翻炒茶青，直至成扁型黄茶	1.电锅使用的相关知识 2.手工炒制的相关知识	40%

## 四、考核要求

### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

### (二) 考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的黄茶加工专业知识及实际操作经验，并熟悉工作规程。

### (三) 考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 120 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

#### （四）考核场地与设备要求

技能操作考核在手工炒制黄茶的实训场所进行。

## 不锈钢锅抛光专项职业能力考核规范

### 一、定义

运用半自动抛光设备，在抛光车间，将发黑、暗哑、粗糙的不锈钢锅打磨抛光成亮光或哑光、砂光面的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 抛光前 准备	1.能识读图纸，查找对应的胎具 2.能调节抛磨、气动、除尘的设备系统 3.能对待置品表面进行漏铝、凹坑等质量检查	1.胎具识别的基本知识 2.抛光机设备操作的基本知识 3.待置品表面质量检测标准的知识	35%
(二) 抛光	1.能对产品内外表面进行抛磨，呈亮光面 2.能对产品内外表面进行抛磨，呈哑光面 3.能对产品内外表面进行抛磨，呈砂光面	1. 亮光面的抛光标准 2. 哑光面的抛光标准 3. 砂光面的抛光标准	35%
(三) 品质检测	1.能按照不锈钢抛光检测标准对产品进行检测 2.能对产品表面的缺陷进行处理	1.不锈钢抛光检测标准 2.抛光缺陷的相关知识	30%

### 四、考核要求

#### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

## （二）考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的不锈钢锅抛光专业知识及实际操作经验。

## （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 40 分钟。考试成绩采用百分制，成绩达 60 分以上为合格。

## （四）考核场地与设备要求

每位考生考核场地面积要求 5 平方米以上，并且有必备的机械设备及相应的材料、工具、照明、安全、通风等设施。

## 附件 19

# 锅柄铆接专项职业能力考核规范

## 一、定义

运用小型冲压设备，通过铆钉连接，将手柄铆接到半成品锅上的能力。

## 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

## 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 铆接前 准备	1.能检查半成品锅身、手柄及铆钉的质量 2.能识读图纸，查找对应的模具 3.能使用冲床，并调节参数	1.锅身、手柄、铆钉的质量检测标准 2.模具图纸的相关知识 3.冲床的相关知识	25%
(二) 设备、模具 调试	1.能使用工具安装模具，并锁紧，调试冲床的行程和压力 2.能调整光电开关、点动开关等参数，检查退料聚氨酯的完整性	1.模具结构、换模操作规程的相关知识 2.设备结构、设备故障及基础操作的相关知识	50%
(三) 品质检测	1.能使用专用工具对产品进行内外间隙、垫印等方面检测 2.能对产品内凹、孔距、孔径、铆接高度进行首检记录，并规范填写	1.产品质量检测知识 2.首检记录的相关知识	25%

## 四、考核要求

### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

### (二) 考评员构成

每个考评组中不少于3名考评员，考评员应具备一定的锅柄铆接专业知识及实际操作经验。

### （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为30分钟。考试成绩采用百分制，成绩达60分以上为合格。

### （四）考核场地与设备要求

每位考生考核场地面积要求3平方米以上，并且有必备的机械设备及相应的材料、工具、照明、安全等设施。

## 眼镜割片调机专项职业能力考核规范

### 一、定义

运用眼镜割片设备将眼镜原片加工至规定形状的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 割片调机 准备	1.能够分辨出镜片材料 2.能够根据镜片装配结构选择割片设备及刀具 3.能识读眼镜工程图	1.镜片材料知识 2.眼镜结构与加工工艺知识 3.眼镜工程图知识	20%
(二) 割片调机 操作	1.能够调整设备运行参数 2.能够使用割片机加工出全框眼镜架的定型镜片	1.眼镜割片机工作原理 2.眼镜割片调机操作规程及注意事项	60%
(三) 割片质量 自检	1.能够检查镜片加工的表面质量 2.能够检测镜片加工后的各项参数尺寸	1.镜片质量标准 2.镜片质量检验方法	20%

### 四、考核要求

#### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者。

#### (二) 考评员构成

每个考评组中不少于3名考评员，考评员应具备一定的眼镜割片调机专业知识及实际操作经验。

### （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为45分钟，考试成绩实行百分制，成绩达60分以上为合格。

### （四）考核场地与设备要求

考场面积不少于100平方米，考核设备不少于3台，并配备全套片模制作及割片调机、镜片检查检测工具。场内设有三相电源及空气保护开关，采光良好，空气流通，符合安全、卫生标准。

## 织袜挡车专项职业能力考核规范

### 一、定义

运用纺织设备、原材料，使用织袜生产工艺，生产出丝袜产品的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 配制原料	1.能根据工艺单的要求选择产品所需原材料 2.能按照工艺单要求悬挂原材料至机器上 3.能配置各类别原料比例	1.原料的品质鉴别知识 2.织机的结构知识、安全操作规范和原料悬挂技巧 3.原材料种类区分知识	20%
(二) 生产过程	1.能处理原材料更新、断线、设备断针等各类问题造成的停机 2.能及时发现生产过程中产品漏针、花针、反纱、破洞、脏袜、油袜等质量问题	1.袜机安全生产操作管理要求，各类停机原因和简单问题修复知识，原材料使用时限、质量评定知识 2.编织工艺单上对产品的各项指标要求	70%
(三) 成品检验	1.能对比工艺单要求进行成品检验 2.能根据工艺单要求计算成品织成率	1.成品质量检验要求 2.统计成品数量，计算织成率的相关知识	10%

### 四、考核要求

#### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，身体健康，具有相应技能的劳动者均可

申报。

## （二）考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员。考评员应具备一定的织袜挡车专业知识及实际操作经验，一般为行业内大师傅或生产管理层人员。

## （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 20 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

## （四）考核场地与设备要求

考场应符合织袜挡车的供电、供气、采光照明要求。

## 箱包缝纫专项职业能力考核规范

### 一、定义

运用箱包缝纫设备和箱包材料，将箱包裁片缝合成箱包的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职和就业的人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 设备运用与 材料识别	1.能认识箱包缝纫设备 2.能认识箱包面辅材料及 正反面	1.箱包缝纫设备的相关知识 2.箱包材料的相关知识	10%
(二) 前片缝纫	1.能缝纫平整前幅和前袋 2.能缝纫匀称卷边时的前 饰条 3.能缝纫内袋埋袋	1.箱包部件缝纫工艺的基本知识 2.面料基本知识 3.箱包卷边和口袋制作的相关知 识	30%
(三) 侧片缝纫	1.能缝纫平衡侧泡脚 2.能缝纫平整箱包搭手 3.能缝纫侧片上钢丝位置	1.水平量取泡脚缝纫的相关知识 2.箱包部件缝纫工艺的基本知识 3.箱包上钢丝的基本知识	20%
(四) 缝纫合包	1.能缝纫合上左右侧片 2.能缝纫合上前片 3.能缝纫包边	1.箱包缝纫工艺的基本知识 2.箱包缝纫合包的相关知识 3.箱包缝纫包边的相关知识	40%

### 四、考核要求

#### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄的初中及以上学历，从事本职业或相关职业资格者均可申报。

## （二）考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的箱包缝纫专业知识及实际操作经验。

## （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 40 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

## （四）考核场地与设备要求

考场面积不小于 100 平方米，操作场地光线充足，整洁无干扰，空气流通，具有安全防火措施。

## 盘扣制作专项职业能力考核规范

### 一、定义

运用缝纫机、熨斗、尺子、镊子、针线等工具，将布料结合手工艺制作成盘扣的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职和就业的人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 识别工具 与图样	1.能识别缝纫机、熨斗、剪刀和镊子等缝纫工具 2.能读懂盘扣图样	1.缝纫工具使用和维护保养的相关知识 2.盘扣图样的相关知识	20%
(二) 选料与加 工	1.能按衣服的色彩和花样选择盘扣布料 2.能按照图样计算布料，进行裁剪，并使用缝纫机和熨斗制作成扣条	1.布料的相关知识 2.扣条制作的相关知识	35%
(三) 盘制	1.能将扣条定位，熨烫平整 2.能按照图样，使用尺子、镊子和针线进行盘制 3.能在传统盘扣的基础上进行创意设计	1.扣条定位及熨烫的相关知识 2.盘扣制作的相关知识 3.盘扣设计的相关知识	45%

### 四、考核要求

#### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

#### (二) 考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的盘扣制作专业知识及实际操作经验。

### （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 90 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

### （四）考核场地与设备要求

考场面积不小于 50 平方米，操作场地光线充足，整洁无干扰，空气流通，具有安全防火措施。技能操作考核需针线、剪刀和尺子等其他工具。

## 绍兴花雕制作专项职业能力考核规范

### 一、定义

能运用绍兴花雕传统技艺通过选坛上样、沥粉上漆、上色彩绘、修图勾金、清漆上光等程序手工制作花雕的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 选坛上样	1.能根据生产要求选坛 2.能进行坛体打磨 3.能坛体上样,拓印、临摹	1.酒坛制作相关知识 2.传统漆艺相关知识 3.民俗文化相关知识	10%
(二) 沥粉上漆	1.能按比例配料、煎汁 2.能用工具搅拌粉料,成流线状 3.能在坛体上按图沥粉 4.能用画笔或小漆帚均匀上漆	1.传统漆艺相关知识 2.民俗图案相关知识 3.绘画技法相关知识	40%
(三) 上色彩绘	1.能用画笔、颜料整体上色 2.能用画笔进行彩绘	1.图案色彩相关知识 2.壁画技法相关知识	35%
(四) 修图勾金	1.能用描笔对图案进行修整 2.能用描笔和金粉勾勒图案线条	1.图案色彩相关知识 2.勾金技法相关知识	10%
(五) 清漆上光	1.能用工具清洁坛身 2.能用透明清漆沿坛身均匀上漆	1.酒坛制作相关知识 2.传统漆艺相关知识	5%

### 四、考核要求

#### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄,具有相应技能的劳动者均可申报。

## （二）考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具有绍兴花雕制作技能专职老师和相关工艺美术职称或非遗文化代表性传承人资格者。

## （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 90 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

## （四）考核场地与设备要求

技能操作考核在有相应考核工具的实训场所进行。

## 珍珠饰品制作专项职业能力考核规范

### 一、定义

运用传统工艺，使用散珠、胶水、配件等材料，通过分选、打孔、串链、镶嵌等程序，制作符合珍珠饰品的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 分选	1.能按淡水珍珠的用途进行分类 2.能按淡水珍珠的形态进行分类 3.能按淡水珍珠的质量进行分类	1.珍珠产品用途的相关知识 2.珍珠外形特征的相关知识 3.珍珠内部结构的相关知识	15%
(二) 打孔	1.能根据不同装饰用品的需要在珍珠上打出全孔 2.能根据不同装饰用品的需要在珍珠上打出半孔 3.能根据不同装饰用品的需要在珍珠上打出对角孔	1.珍珠全孔加工的基础知识 2.珍珠半孔加工的基础知识 3.珍珠对角孔加工的基础知识	25%
(三) 串链	能按标样要求，用串链工艺制作珍珠饰品 2.能按标样要求，用打结工艺制作珍珠饰品 3.能按标样要求，用接扣工艺制作珍珠饰品	1.串链操作规范基础知识 2.打结操作规范基础知识 3.接扣的操作规范基础知识	20%
(四) 镶嵌	1.能根据标样要求，制作珍珠饰品 2.能按搭配要求制作珍珠饰品 3.能创意设计制作珍珠饰品	1.珍珠文化的相关基础知识 2.珍珠饰品搭配基础知识 3.珍珠饰品镶嵌基础知识	40%

#### 四、考核要求

##### （一）申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

##### （二）考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的珍珠饰品制作专业知识及实际操作经验。

##### （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 60 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

##### （四）考核场地与设备要求

考核场地面积在 100 平方米以上，技能操作考核在有考核工具、设备的场所进行。

## 青田石雕敲坯专项职业能力考核规范

### 一、定义

运用雕刻工具，根据石料特点，打制工艺品坯形的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 识别工具	1.能根据工作要求磨制、整理传统手工雕刻工具 2.能根据工作要求磨制、整理、调试电动雕刻工具	1.刀具的磨制与保养知识 2.电动雕刻工具的磨制、调试、保养相关知识	15%
(二) 敲制外形轮廓	1.能选择使用厚的凿类工具根据样品敲制外形轮廓 2.能根据样品敲制石雕大体形状	1.凿子使用相关知识 2.石雕敲坯技法知识	20%
(三) 敲制各部位结构	1.能选择使用薄的凿类工具根据样品敲制各部位结构 2.能根据样品按照先粗后细进行实物局部雕刻	1.几何形体结构知识 2.实物的属性知识	30%
(四) 造型修整	1.能使用修整工具对局部进行调整 2.能对实物表面进行刨光	1.雕刻刀使用的相关知识 2.石雕修光的相关知识	35%

### 四、考核要求

#### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

#### (二) 考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的青田石雕敲坯相关专业知识和实际操作经验。

### （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 180 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

### （四）考核场地与设备要求

每位考生要求不小于 2 平方米工位，操作场地备有相应的设备与工具、采光、照明、安全等设施。

## 龙泉青瓷拉坯专项职业能力考核规范

### 一、定义

运用拉坯机等辅助工具，将瓷泥手工拉制成瓷器坯体的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 识图与选料	1.能识读图纸尺寸规格 2.能识读图纸标识 3.能根据图纸要求选择与准备泥料	1.图样的基本知识 2.图样的尺寸标注 3.拉坯机等工具使用方法 4.陶瓷泥料材料的基本知识	10%
(二) 揉泥	1.能使用双手采用羊头揉和菊花揉的基本揉泥法对泥料进行揉捻 2.能使瓷泥揉捻至水分均匀 3.能使瓷泥中空气排出，瓷泥中无气泡存在	1.陶瓷泥料的相关知识 2.羊头和菊花两种揉泥的相关知识 3.调整泥料干湿度的操作方法 4.保证泥料适合拉坯的注意事项 5.泥料中排出气泡的判断方法	30%
(三) 拉制	1.能将泥料在拉坯机中扶正 2.能将泥料定好中心，并合理开口，拉制成直筒状 3.能使用拉坯机和相关工具将泥料拉制成规定器型	1.泥料扶正的操作方法 2.泥料开口的操作方法 3.根据器型预留泥量的操作方法 4.拉制直筒的操作方法 5.拉制成规定器型的操作方法 6.割底或者器型底部的处理方法	50%
(四) 工后整理	1.能在工作结束时，清洁工作场地 2.能将多余泥料进行回收、保存	1.清理拉坯机防水的相关知识 2.多余泥料回收保存基础知识	10%

## 四、考核要求

### （一）申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

### （二）考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员。考评员应具备一定陶瓷手工拉坯成型专业知识和实际操作经验及相关专业的高级职称。技能操作考核考评员与考生的比例为 1：5。

### （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 4 小时。考核成绩采用百分制，成绩达 60 分以上为合格。

### （四）考核场地与设备要求

技能操作考核场地光线充足，设备齐全，整洁无干扰，空气流通，具有安全防火措施。

## 龙泉青瓷刻花专项职业能力考核规范

### 一、定义

运用刻花刀等工具，在青瓷坯体上进行刻划花装饰的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 识图	1.能识读图纸尺寸规格 2.能识读图纸标识 3.能分辨图纸反映的阳刻或阴刻技法	1.图样的基本知识 2.图样的尺寸标注 3.刻花技法的相关知识	20%
(二) 选择工具	1.能根据图纸反映的技法选择工具 2.能对刻花工具进行养护	1.不同材质工具差异性相关知识 2.刻花工具养护的相关知识	20%
(三) 刻划花	1.能使用笔刷等工具进行青瓷表面清洁 2.能使用铅笔等工具进行图案草稿绘制 3.能运用阳刻或阴刻两种刻花技法进行青瓷纹样装饰	1.不同泥料坯体的知识 2.草图绘制知识 3.图案编排布局与设计的相关知识	50%
(四) 工后整理	1.能在刻花工作结束时，清洁工作场地 2.能对多余泥料进行回收，并保存	1.清洁坯体的相关知识 2.多余泥料回收保存基础知识	10%

### 四、考核要求

#### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

## （二）考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员。考评员应具备一定陶瓷刻划花专业知识和实际操作经验及相关专业的高级职称。技能操作考核考评员与考生的比例为 1：5。

## （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 4 小时。考核成绩采用百分制，成绩达 60 分以上为合格。

## （四）考核场地与设备要求

技能操作考核场地光线充足，设备齐全，整洁无干扰，空气流通，具有安全防火措施。

## 越窑青瓷制作专项职业能力考核规范

### 一、定义

运用手工技艺进行越窑青瓷的器型制作、修整、装饰的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 准备材料	1.能根据生产目标,确定相应瓷土量 2.能用手工揉泥法揉制瓷泥	1.原料的质量鉴别知识 2.不同泥料的配比知识	10%
(二) 制作器型	1.能用拉坯法拉制小杯、小碗等普通器物 2.能按照实物或图纸进行拉制成器	1.拉坯机使用及保养知识 2.拉坯技术	40%
(三) 修整器型	1.能对半干坯体进行修整,使器物厚薄均匀 2.能对器物口沿、脚线作规整修饰	1.修坯刀具选择相关知识 2.修坯工具使用相关知识	40%
(四) 装饰器物	1.能使用刻花工具在坯体上进行刻划操作 2.能根据装饰构图要求,通过线条比例,虚实结合呈现纹样的艺术效果	1.刻划技术 2.纹样造型相关知识	10%

### 四、考核要求

#### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄,具有相应技能的劳动者均可申报。

#### (二) 考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员,考评员应具备越窑青瓷制

作相关专业知识和实际操作经验。

### （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 120 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

### （四）考核场地与设备要求

考核场地面积不小于 80 平方米，在青瓷制作加工场所进行，设备设施齐全，场地光线充足，整洁无干扰，空气流通，符合安全、卫生标准。

## 婺州窑烧制专项职业能力考核规范

### 一、定义

运用拉坯机、刻刀、窑炉等设备，将瓷泥进行揉泥拉坯、修坯成型、上釉烧制成婺州窑瓷器的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 揉泥拉坯	1.能运用羊角揉手法将瓷泥揉捏均匀，去除气泡 2.能运用拉坯机拉制成碗、盘、杯	1.揉泥的相关知识 2.拉坯的相关知识	20%
(二) 修坯成型	1.能使用拉坯机调整坯体位置 2.能使用修坯工具修坯成型	1.坯体调整的相关知识 2.修坯的相关知识	40%
(三) 上釉烧制	1.能运用婺州窑上釉技法进行上釉 2.能运用婺州窑烧制技法烧制成品	1.婺州窑上釉的相关知识 2.婺州窑烧制技法的相关知识	40%

### 四、考核要求

#### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

#### (二) 考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的婺州窑烧制专业知识及实际操作经验。技能操作考核考评员与考生的

比例为 1 : 5。

### （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考试时间为 120 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

### （四）考核场地与设备要求

考核场地面积不小于 200 平方米，在婺州窑制作加工场所进行，设备设施齐全，场地光线充足，整洁无干扰，空气流通，符合安全、卫生标准。

# 龙游方坦窑乳浊釉瓷烧制专项职业 能力考核规范

## 一、定义

运用电动拉坯机、精细陶泥、瓷泥、拉坯三件套等工具，在室内指定场所内进行，手工成型、修坯、施釉、烧成乳浊釉瓷器的能力。

## 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

## 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 手工拉坯、 修坯	1.能按图纸要求，使用拉坯机找到泥料转动中心，走泥均匀，拉坯成型 2.能使用板刀、条刀等修坯刀进行修坯	1.手工拉坯相关知识 2.修坯及基本拼接相关知识	30%
(二) 配釉、施釉	1.能使用滚桶，将高岭、长石等原料按比例配置成基础釉料 2.能使用吹釉壶，采用吹釉、荡釉、浸釉等方法进行施釉	1.釉料的基本配方相关知识 2.瓷器施釉的相关知识	30%
(三) 烧制乳浊釉 瓷	1.能使用电窑，将素坯经过排水、玻化、氧化反应、降温等过程烧制成瓷 2.能使用气窑将素坯经过排水、玻化、氧化反应、还原反应、降温等过程烧制成瓷	1.电窑的使用及烧制成瓷的相关知识 2.气窑的使用及烧制成瓷的相关知识	40%

## 四、考核要求

### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

## （二）考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的龙游方坦窑乳浊釉瓷烧制专业知识及实际操作经验。

## （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 120 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分以上为合格。

## （四）考核场地与设备要求

技能操作考核在有拉坯、施釉、烧制的实训场所进行。

## 眼镜点焊专项职业能力考核规范

### 一、定义

运用眼镜点焊设备及工装夹具，对眼镜架的金属零部件进行点焊加工的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 点焊准备	1.能够分辨眼镜架制作的主要金属材料 2.能够分辨出主要的点焊辅料 3.能识读眼镜工程图	1.眼镜材料知识 2.眼镜加工工艺知识 3.眼镜工程图知识	20%
(二) 点焊操作	1.能够根据点焊要求调整点焊设备的运行参数 2.能够根据材料特性和品质要求，选择相应的点焊辅料 3.能够完成金属眼镜架加工中的某一个点焊工序的操作	1.眼镜点焊设备工作原理 2.金属材料焊接知识 3.相关点焊工序的操作规范	60%
(三) 质量自检	1.能够按产品质量要求检查点焊表面质量 2.能够运用测量工具测量与点焊相关的结构尺寸	1.眼镜点焊质量检验标准 2.眼镜点焊表面质量检验方法	20%

### 四、考核要求

#### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

#### (二) 考评员构成

每个考评组中不少于3名考评员，考评员应具备一定的眼镜点焊专业知识及实际操作经验。

### （三）考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为60分钟，考试成绩实行百分制，成绩达60分以上为合格。

### （四）考核场地与设备要求

考场面积不小于150平方米，有三相电源及空气保护开关，配备不少于10台的点焊设备及配套工装夹具，同一款眼镜架的全套金属零部件以及所需的点焊辅料、调机及检验检测工具。考场干净整洁、采光良好、空气流通，符合安全、卫生标准。

## 智能马桶装配专项职业能力考核规范

### 一、定义

运用电动或气动专用工具，完成智能马桶各组件、零件的安装、检测和维护保养的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 识别工具与安全防护	1.能识别电动和气动工具 2.能做好生产前安全防护准备	1.电动、气动工具的相关知识 2.用电、用气安全相关知识	15%
(二) 识图与识别零件	1.能读懂图纸 2.能按图识别智能马桶各组件、零件	1.机电识图的相关知识 2.组件、零件的相关知识	15%
(三) 安装与检测	1.能按照智能马桶装配各工序的作业指导书进行安装 2.能按照智能马桶检测的作业指导书进行检测	1.智能马桶安装的相关知识 2.智能马桶检测的相关知识	70%

### 四、考核要求

#### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，初中(含)以上学历的劳动者均可申报。

#### (二) 考评员构成

每个考评组中不少于 3 名考评员，考评员应具备一定的智能

马桶装配专业知识及实际操作经验。

### （三）考核方式和考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为 25 分钟。考试成绩实行百分制，成绩达 60 分及以上为合格。

### （四）考核场地与设备要求

考核场地面积不小于 170 平方米或模拟生产车间，设有智能马桶安装流水线，操作场地光线充足。操作工位面积不小于 3 平方米，并配备考核使用的各种工具。

## 金线焊接专项职业能力考核规范

### 一、定义

利用焊线机、显微镜，根据焊线工艺标准要求，进行 LED 金线焊接的能力。

### 二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

### 三、考核内容

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(一) 更换金线	1.能根据产品型号选择符合标准的金线线材 2.能安装金线线圈 3.能根据金线更换作业指导书完成穿线操作	1.金线产品型号、参数知识 2.金线标签的颜色识别知识 3.金线更换所需的安全、环境保护知识	10%
(二) 更换瓷嘴	1.能根据焊线标准进行瓷嘴寿命判定 2.能使用扭力器及换能杆进行瓷嘴更换 3.能检验瓷嘴更换是否达标	1.瓷嘴寿命参数及机台报警设置知识 2.瓷嘴更换时扭力值参数设置知识 3.瓷嘴更换基本作业知识和方法 4.瓷嘴正常检验标准知识	20%
(三) 试焊	1.能按照要求进行第一次开机试焊 2.能按照焊线标准图示与主要管控参数范围调机 3.能按照《焊线站焊线制程外观判定标准》对产品进行首检	1.焊线设备、工具的使用和维护知识 2.车间防尘、湿度环境标准 3.产品焊接防护工具佩戴要求 4.首检产品品质判定知识	20%

工作任务	操作规范	相关知识	考核比重
(四) 焊线	1.能安装料盒 2.能自主进行焊线作业 3.能按照要求观察机台显示屏，及时发现异常并处理、上报 4.能按照作业要求进行定期自检	1.焊线机台参数及调试知识 2.焊线常用打线模式、线弧知识 3.焊线作业产品标准判定知识 4.焊线作业机台异常处理知识	40%
(五) 产品干燥	1.能按照产品转存要求，使用干燥机进行产品干燥	1.干燥柜使用要求与放置规范知识 2.焊线产品存放要求与标准	10%

#### 四、考核要求

##### (一) 申报条件

达到法定劳动年龄，身体健康，具有相应技能的劳动者均可申报。

##### (二) 考评员构成

每个考评组中不少于3名考评员，考评员应具备一定的金线焊接制作专业知识及实际操作经验。

##### (三) 考核方式与考核时间

技能操作考核采取实际操作考核。考核时间为45分钟。考试成绩实行百分制，成绩达60分以上为合格。

##### (四) 考核场地与设备要求

考场应符合金线焊接的温度、水电气供应、湿度要求。

