

GZB

# 国家职业技能标准

职业编码：6-04-01-03

---

## 纺织纤维梳理工

(2019 年版)



---

中华人民共和国人力资源和社会保障部 制定

中国劳动社会保障出版社出版发行

(北京市惠新东街1号 邮政编码:100029)

\*

厂印刷装订 新华书店经销

880毫米×1230毫米 32开本 0.75印张 18千字

2020年1月第1版 2020年1月第1次印刷

统一书号:155167·249

定价:10.00元

读者服务部电话:(010) 64929211/84209101/64921644

营销中心电话:(010) 64962347

出版社网址:<http://www.class.com.cn>

版权专有 侵权必究

如有印装差错,请与本社联系调换:(010) 81211666

我社将与版权执法机关配合,大力打击盗印、销售和使用盗版图书活动,敬请广大读者协助举报,经查实将给予举报者奖励。

举报电话:(010) 64954652

## 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，人力资源社会保障部组织有关专家，制定了《纺织纤维梳理工国家职业技能标准（2019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）》（以下简称《大典》）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，对纺织纤维梳理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。本次修订内容主要有以下变化：

——将梳棉机、精梳机操作工技能内容统一纳入纺织纤维梳理工职业。

——将职业技能鉴定中的相关职业按《大典》分类进行更新。

——将工作要求中的职业功能、工作内容及技能要求进行重新调整和审定。

三、本《标准》主要起草单位及主要起草人有：魏桥纺织股份有限公司孙蕾、石家庄常山北明科技股份有限公司徐跃红、三阳纺织有限公司刘照臣、汶上如意技术纺织有限公司史玮、鲁泰纺织股份有限公司殷翠红。

四、本《标准》主要审定单位和主要审定人有：青岛大学于湖生，中国棉纺织行业协会郑洁雯、和圆圆，中国毛纺织行业协会吴砚文，魏桥纺织股份有限公司姚秀利、吴迪，鲁泰纺织股份有限公

司宋翠美、贾云辉，山东科技职业学院徐晓雁，山东如意科技集团有限公司狄秀华，际华三五零九纺织有限公司何琴华，石家庄常山北明科技股份有限公司闫玉闪，福建长源纺织有限公司孙远秀。

五、本《标准》在制定过程中，得到人力资源社会保障部职业技能鉴定中心荣庆华、葛恒双、宋晶梅等专家及纺织行业职业技能鉴定指导中心的指导，还得到鲁泰纺织股份有限公司的大力支持，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。

---

① 2019年11月4日，本《标准》以《人力资源社会保障部办公厅关于颁布纺织纤维梳理工等46个国家职业技能标准的通知》（人社厅发〔2019〕101号）公布。

# 纺织纤维梳理工 国家职业技能标准 (2019 年版)

## 1. 职业概况

### 1.1 职业名称

纺织纤维梳理工

### 1.2 职业编码

6-04-01-03

### 1.3 职业定义

操作梳棉机、精梳机等设备，进行纺织纤维并合、牵伸、梳理的人员。

### 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，常温，有噪声，有粉尘。

### 1.6 职业能力特征

听觉、嗅觉正常，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（或相当文化程度）。

## 1.8 职业技能鉴定要求

### 1.8.1 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>①</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>②</sup>或相关专业<sup>③</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

---

① 相关职业：开清棉工、丝麻毛纤维预处理工、并条工、粗纱工、纺纱工、缂丝工、整经工、浆纱浆染工、织布工、意匠纹版工，下同。

② 本专业：纺织技术，下同。

③ 相关专业：纺织工程、现代纺织技术、纺织技术及营销、针织工艺，下同。

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。

（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。

### 1.8.2 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、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，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实行百分制，成绩皆达 60 分（含）以上者为合格。

### 1.8.3 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 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。

### 1.8.4 鉴定时间

理论知识考试时间不少于 90 min；技能考核时间不少于 60 min；综合评审时间不少于 30 min。

### 1.8.5 鉴定场所设备

理论知识考试在标准教室进行；技能考核在梳棉机、精梳机上进行或采用计算机模拟系统考核。



## 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) 遵守规程，执行工艺。
- (3) 爱护设备，安全操作。
- (4) 保护环境，文明生产。
- (5) 精益求精，勇于创新。

### 2.2 基础知识

#### 2.2.1 纺织材料基础知识

- (1) 纺织纤维的概念及分类。
- (2) 常用纺织材料的性能及特点。
- (3) 纺织材料常用指标及含义。

#### 2.2.2 纺纱基础知识

- (1) 纱线的分类、规格及代号。
- (2) 纺纱的生产工艺流程。
- (3) 纺纱温度、湿度基础知识。

#### 2.2.3 生产及质量管理知识

- (1) 操作管理基础知识。
- (2) 工艺管理基础知识。
- (3) 质量管理基础知识。

#### 2.2.4 安全、文明生产

- (1) 安全生产与劳动保护知识。
- (2) 现场文明生产要求。

#### 2.2.5 机电及信息技术基础知识

- (1) 机电一体化基础知识。
- (2) 计算机、信息化基础知识。

#### 2.2.6 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) 《中华人民共和国合同法》相关知识。
- (4) 《中华人民共和国安全生产法》相关知识。
- (5) 《中华人民共和国产品质量法》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. 岗前准备 | 1.1 安全防护准备 | 1.1.1 能按要求穿戴防护用品<br>1.1.2 能进行设备安全检查<br>1.1.3 能操作泡沫灭火器、干粉灭火器等消防器材     | 1.1.1 防护用品使用规范<br>1.1.2 安全操作规程<br>1.1.3 消防知识      |
|         | 1.2 技术准备   | 1.2.1 能识别常用纺织原料<br>1.2.2 能识别不同的设备操作按钮<br>1.2.3 能按要求进行开关车             | 1.2.1 纺织材料基础知识<br>1.2.2 设备操作按钮相关知识<br>1.2.3 开关车方法 |
| 2. 交接班  | 2.1 交班     | 2.1.1 能对设备进行清洁<br>2.1.2 能交清品种翻改、温度及湿度变化等情况<br>2.1.3 能交清公用工具          | 2.1.1 清洁方法<br>2.1.2 生产基础知识<br>2.1.3 交班要求          |
|         | 2.2 接班     | 2.2.1 能检查交班清洁，能做接班清洁<br>2.2.2 能检查棉卷分段及预备卷质量情况<br>2.2.3 能检查错桶、错卷等质量隐患 | 2.2.1 接班要求<br>2.2.2 棉卷分段方法                        |

续表

| 职业功能     | 工作内容     | 技能要求                                                                                      | 相关知识要求                                       |
|----------|----------|-------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|
| 3. 识读与计算 | 3.1 识读   | 3.1.1 能识读温度计、湿度计<br>3.1.2 能识读工艺卡                                                          | 3.1.1 温度湿度知识<br>3.1.2 工艺基础知识                 |
|          | 3.2 计算   | 3.2.1 能计算产量<br>3.2.2 能计算技能考核评分                                                            | 3.2.1 产量计算方法<br>3.2.2 技能考核评分标准               |
| 4. 机台管理  | 4.1 检查棉网 | 4.1.1 能识别破洞、破边等疵点<br>4.1.2 能处理或反馈破洞、破边等疵点                                                 | 破洞、破边的产生原因及处理方法                              |
|          | 4.2 处理断头 | 4.2.1 能在 20 s 内完成 1 个梳棉接头或精梳接头<br>4.2.2 能在 20 s 内完成 1 个梳棉换卷或在 12 s 内完成 1 个精梳换卷            | 4.2.1 棉条接头操作要求<br>4.2.2 换卷操作要求               |
|          | 4.3 操作机台 | 4.3.1 能按规定路线、时间、方法巡回操作<br>4.3.2 能按定长进行落桶<br>4.3.3 能看管 6 台（含）以上运行机器<br>4.3.4 能判断异响、异味等机械故障 | 4.3.1 巡回操作方法<br>4.3.2 落桶方法<br>4.3.3 机械性能基础知识 |
|          | 4.4 清洁机台 | 4.4.1 能使用清洁工具对机台进行清理<br>4.4.2 能进行条桶等容器具的清洁                                                | 4.4.1 机台清洁方法及要求<br>4.4.2 容器具清洁方法及要求          |

续表

| 职业功能    | 工作内容     | 技能要求                                                   | 相关知识要求                         |
|---------|----------|--------------------------------------------------------|--------------------------------|
| 5. 质量控制 | 5.1 问题识别 | 5.1.1 能识别棉卷成型不良、粘卷等疵点<br>5.1.2 能检查机器光电功能是否灵敏           | 5.1.1 常见疵点类型<br>5.1.2 光电功能检查方法 |
|         | 5.2 问题处理 | 5.2.1 能处理或反馈棉卷成型不良、粘卷等疵点<br>5.2.2 能处理梳棉三角区挂花、精梳顶梳挂花等问题 | 常见疵点处理方法                       |

### 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. 交接班   | 1.1 交班   | 1.1.1 能交清品种使用原料情况<br>1.1.2 能交清设备运行情况<br>1.1.3 能分类收集回花、回条等下脚料           | 1.1.1 纺织原料知识<br>1.1.2 机械性能知识<br>1.1.3 下脚料分类及收集要求 |
|          | 1.2 接班   | 1.2.1 能检查机台清洁及周围环境<br>1.2.2 能检查设备运转中振动、异响等问题<br>1.2.3 能检查生产固定供应、先做先用情况 | 1.2.1 清洁方法及要求<br>1.2.2 固定供应、先做先用执行方法             |
| 2. 识读与计算 | 2.1 识读   | 2.1.1 能识读巡回路线图<br>2.1.2 能识读生产计划单                                       | 2.1.1 巡回路线图知识<br>2.1.2 生产计划基础知识                  |
|          | 2.2 计算   | 2.2.1 能计算线密度<br>2.2.2 能进行线密度单位间的换算                                     | 2.2.1 线密度知识<br>2.2.2 线密度单位换算知识                   |
| 3. 机台管理  | 3.1 检查棉网 | 3.1.1 能识别云斑、条影等疵点<br>3.1.2 能处理或反馈云斑、条影等疵点                              | 云斑、条影的产生原因及处理方法                                  |

续表

| 职业功能       | 工作内容     | 技能要求                                                                                    | 相关知识要求                                          |
|------------|----------|-----------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------|
| 3.<br>机台管理 | 3.2 处理断头 | 3.2.1 能在 15 s 内完成 1 个梳棉接头或精梳接头<br>3.2.2 能在 15 s 内完成 1 个梳棉换卷或在 10 s 内完成 1 个精梳换卷          | 3.2.1 棉条接头操作要求<br>3.2.2 换卷操作要求                  |
|            | 3.3 操作机台 | 3.3.1 能走 2 种以上巡回路线<br>3.3.2 能进行棉卷分段<br>3.3.3 能看管 8 台（含）以上运行机器<br>3.3.4 能处理或反馈异响、异味等机械故障 | 3.3.1 巡回路线及方法<br>3.3.2 棉卷分段方法<br>3.3.3 机械故障处理方法 |
|            | 3.4 清洁机台 | 3.4.1 能按计划安排班中清洁<br>3.4.2 能按清洁周期进行清洁                                                    | 3.4.1 清洁计划知识<br>3.4.2 清洁要求                      |
| 4.<br>质量控制 | 4.1 问题识别 | 4.1.1 能识别油污条、毛条等疵点<br>4.1.2 能识别设备造成的规律性粗细条                                              | 4.1.1 油污条、毛条产生原因<br>4.1.2 规律性粗细条产生原因            |

续表

| 职业功能    | 工作内容     | 技能要求                                     | 相关知识要求                             |
|---------|----------|------------------------------------------|------------------------------------|
| 4. 质量控制 | 4.2 问题处理 | 4.2.1 能处理或反馈油污条、毛条等疵点<br>4.2.2 能处理吸风堵挂问题 | 4.2.1 油污条、毛条处理方法<br>4.2.2 堵挂问题处理方法 |



## 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. 交接班   | 1.1 交班   | 1.1.1 能交清工艺变更情况<br>1.1.2 能交清交叉混并情况                                            | 1.1.1 工艺要求<br>1.1.2 交叉混并方法          |
|          | 1.2 接班   | 1.2.1 能判断工艺上机运行情况<br>1.2.2 能判断设备控制面板内容                                        | 1.2.1 工艺上机要求<br>1.2.2 设备控制面板参数      |
| 2. 识读与计算 | 2.1 识读   | 2.1.1 能绘制巡回路线图<br>2.1.2 能识读设备牵伸结构简图                                           | 2.1.1 巡回路线图绘制方法<br>2.1.2 设备牵伸结构简图知识 |
|          | 2.2 计算   | 2.2.1 能计算生产效率<br>2.2.1 能计算重量不匀率                                               | 2.2.1 生产指标知识<br>2.2.1 重量不匀率知识       |
| 3. 机台管理  | 3.1 检查棉网 | 3.1.1 能识别棉结等疵点<br>3.1.2 能反馈棉结等疵点                                              | 棉结的产生原因及处理方法                        |
|          | 3.2 处理断头 | 3.2.1 能在 12 s 内完成 1 个梳棉接头或精梳接头<br>3.2.2 能在 12 s 内完成 1 个梳棉换卷或在 8 s 内完成 1 个精梳换卷 | 3.2.1 棉条接头操作要求<br>3.2.2 换卷操作要求      |

续表

| 职业功能    | 工作内容     | 技能要求                                                                   | 相关知识要求                              |
|---------|----------|------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|
| 3. 机台管理 | 3.3 操作机台 | 3.3.1 能处理巡回中遇到的缠、绕、挂等问题<br>3.3.2 能看管 12 台（含）以上运行机器<br>3.3.3 能识别并处理安全隐患 | 3.3.1 巡回掌握及工作计划<br>3.3.2 安全生产基础知识   |
|         | 3.4 清洁机台 | 3.4.1 能按顺序使用不同的清洁工具进行清洁<br>3.4.2 能制订清洁项目、清洁进度                          | 清洁工作的规定                             |
| 4. 质量控制 | 4.1 问题识别 | 4.1.1 能预防常见疵点的产生<br>4.1.2 能手感、目测棉条条干不匀                                 | 4.1.1 疵点知识<br>4.1.2 质量把关知识          |
|         | 4.2 问题处理 | 4.2.1 能处理重量不匀问题<br>4.2.2 能反馈设备引起的质量波动问题                                | 4.2.1 重量不匀相关知识<br>4.2.2 设备引起的常见质量问题 |

## 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. 识读与计算 | 1.1 识读   | 1.1.1 能识读设备结构示意图<br>1.1.2 能绘制设备结构示意图                 | 1.1.1 梳棉机结构示意图知识<br>1.1.2 精梳机结构示意图知识           |
|          | 1.2 计算   | 1.2.1 能计算个人生产指标<br>1.2.2 能计算班组生产指标                   | 1.2.1 个人生产指标知识<br>1.2.2 班组生产指标知识               |
| 2. 机台管理  | 2.1 处理断头 | 2.1.1 能提出改进质量的接头、换卷方法<br>2.1.2 能提出降低断头的方法            | 2.1.1 接头、换卷操作知识<br>2.1.2 降低断头的方法               |
|          | 2.2 操作机台 | 2.2.1 能改进巡回路线<br>2.2.2 能分析并处理坏车问题<br>2.2.3 能制定安全应急预案 | 2.2.1 巡回工作计划<br>2.2.2 常见坏车类型知识<br>2.2.3 安全生产知识 |
| 3. 质量控制  | 3.1 问题识别 | 3.1.1 能使用控制图表进行质量分析<br>3.1.2 能发现并反馈工艺不符等问题           | 3.1.1 质量分析工具知识<br>3.1.2 工艺知识                   |
|          | 3.2 问题处理 | 3.2.1 能解决新、特品种生产过程中的质量疑难问题<br>3.2.2 能制定疵点的预防措施       | 3.2.1 新、特品种质量要求<br>3.2.2 疵点预防知识                |

续表

| 职业功能          | 工作内容      | 技能要求                                                        | 相关知识要求                             |
|---------------|-----------|-------------------------------------------------------------|------------------------------------|
| 4. 培训与指导      | 4.1 技术培训  | 4.1.1 能对三级/高级工及以下级别人员进行操作技能培训<br>4.1.2 能制订相应的培训计划           | 4.1.1 培训方法<br>4.1.2 培训计划制订方法       |
|               | 4.2 技术指导  | 4.2.1 能指导三级/高级工及以下级别人员进行实际生产<br>4.2.2 能分析生产中的技能操作问题，并提出改进方案 | 4.2.1 生产管理知识<br>4.2.2 操作管理知识       |
| 5. 新产品开发与技术创新 | 5.1 新产品试制 | 5.1.1 能试制新产品并总结推广新操作法<br>5.1.2 能指导新产品的生产操作                  | 5.1.1 新操作法知识<br>5.1.2 新产品生产要求      |
|               | 5.2 技术创新  | 5.2.1 能提出技术创新方案并实施<br>5.2.2 能解决技术创新中出现的疑难问题                 | 5.2.1 新品种、新工艺应用知识<br>5.2.2 新设备应用知识 |

#### 4. 权重表

##### 4.1 理论知识权重表

| 项目     |            | 技能等级 | 五级/<br>初级工<br>(%) | 四级/<br>中级工<br>(%) | 三级/<br>高级工<br>(%) | 二级/<br>技师<br>(%) |
|--------|------------|------|-------------------|-------------------|-------------------|------------------|
|        |            |      |                   |                   |                   |                  |
| 基本要求   | 职业道德       |      | 5                 | 5                 | 5                 | 5                |
|        | 基础知识       |      | 20                | 20                | 15                | 5                |
| 相关知识要求 | 岗前准备       |      | 15                | —                 | —                 | —                |
|        | 交接班        |      | 15                | 15                | 10                | —                |
|        | 识读与计算      |      | 5                 | 10                | 10                | 15               |
|        | 机台管理       |      | 30                | 30                | 35                | 10               |
|        | 质量控制       |      | 10                | 20                | 25                | 30               |
|        | 培训与指导      |      | —                 | —                 | —                 | 20               |
|        | 新产品开发与技术创新 |      | —                 | —                 | —                 | 15               |
| 合计     |            |      | 100               | 100               | 100               | 100              |

职业编码：6-04-01-03

## 4.2 技能要求权重表

| 项目 \ 技能等级 |            | 五级/<br>初级工<br>(%) | 四级/<br>中级工<br>(%) | 三级/<br>高级工<br>(%) | 二级/<br>技师<br>(%) |
|-----------|------------|-------------------|-------------------|-------------------|------------------|
| 技能<br>要求  | 岗前准备       | 20                | —                 | —                 | —                |
|           | 交接班        | 20                | 20                | 10                | —                |
|           | 识读与计算      | 5                 | 10                | 15                | 15               |
|           | 机台管理       | 40                | 40                | 45                | 10               |
|           | 质量控制       | 15                | 30                | 30                | 30               |
|           | 培训与指导      | —                 | —                 | —                 | 30               |
|           | 新产品开发与技术创新 | —                 | —                 | —                 | 15               |
| 合计        |            | 100               | 100               | 100               | 100              |