光纤光缆制造工

国家职业技能标准

（征求意见稿）

1.职业概况

1.1 职业名称

光纤光缆制造工[[1]](#footnote-0)

1.2 职业编码

6-24-03-02

1.3 职业定义

操作光纤、光缆制造专用设备，制造预制棒、光纤光缆和光器件的人员

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，光纤筛选工设三个等级，分别为分别为五级/初级工、四级/中级工、三级/高级工；光缆成缆工设置四个等级，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，恒温、恒湿、洁净环境（光纤），高温、常温、有一定的噪音（光缆）

1.6 职业能力特征

具有一定的学习和计算能力；具有一定的空间感、形体知觉和色觉；手指、手臂灵活，动作协调。

1.7 普通受教育程度

初中毕业（或相当文化程度）。

1.8 培训参考学时

五级/初级工600标准学时，四级/中级工640标准学时，三级/高级工640标准学时，二级/技师620标准学时，一级/高级技师620标准学时。

1.9 职业技能鉴定要求

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）累计从事本职业工作1年（含）以上。

（2）本职业学徒期满。

——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，累计从事本职业工作4年（含）以上。

（2）累计从事本职业工作6年（含）以上。

（3）取得技工学校本专业或相关专业[[2]](#footnote-1)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，累计从事本职业工作5年（含）以上。

（2）取得本职业四级/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）具有大专及以上本专业或相关专业毕业证书，并取得本职业四级/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，累计从事本职业工作4年（含）以上。

（2）取得本职业三级/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，累计从事本职业工作3年（含）以上；或取得本职业预备技师证书的技师学院毕业生，累计从事本职业工作2年（含）以上。

——具备以下条件者，可申报一级/高级技师：

取得本职业二级/技师职业资格证书（技能等级证书）后，累计从事本职业工作4年（含）以上。

1.9.2 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、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，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人以上单数；综合评审委员为3人以上单数。

1.9.4 鉴定时间

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

1.9.5 鉴定场所设备

理论知识考试在标准教室进行、技能考核在工厂生产现场、实验室或实训室进行按各工种等级的考核要求不同配备相应的设备、工具和材料。

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、诚实守信，自觉履行各项职责。

（2）严谨细致、专注负责，严格执行各项规程。

（3）团结协作、主动配合，确保完成工作目标。

（4）注重学习、不断创新，着力提高业务水平。

（5）着装整洁、注重修养，保持环境清洁有序。

（6）遵章守纪、保障安全，做到安全文明生产。

2.2 基础知识

2.2.1 光纤基本理论知识

（1）光纤制品生产工艺流程。

（2）光纤传输基础知识。

（3）光纤光缆基本结构和分类。

（4）光纤光缆产品的型号和用途。

（5）光纤原材料的性能、检测方法及检验标准。

（6）计算机操作系统和相关应用软件基础知识。

（7）拉丝炉结构知识。

（8）原辅材料性能知识。

（9）模具结构与设计知识。

2.2.2 光缆基本理论知识

（1）光纤的基础知识。

（2）光缆的基本结构和分类。

（3）光缆产品的型号、性能和用途。

（4）光缆原材料的性能、检测方法及验收标准。

（5）光缆产品的质量标准和检测方法。

（6）光缆制造的材料、辅助材料及能耗等定额、产量定额的计算。

（7）光缆制造的基本工艺流程。

（8）光缆制造的工艺参数。

（9）光缆制造的作业规程和质量关键点控制。

（10）光缆工装及模具的选配和调整。

（11）光缆辅助材料及辅助设备的作业控制要点。

（12）光缆产品质量缺陷的识别、防控及处理措施。

（13）光缆在线检测知识。

2.2.3 光纤设备基础知识

（1）常用电子元器件基础知识。

（2）电气控制基础知识。

（3）设备检修分类知识。

（4）现代管理工具知识。

（5）检修管理知识。

（6）轴承维护知识。

（7）联轴器种类及应用知识。

（8）机械传动原理知识。

（9）变速箱基本知识。

2.2.4 光缆设备基础知识

（1）光缆设备的分类及性能特点。

（2）光缆设备的组成、结构、传动系统、控制系统、物料输送系统。

（3）光缆设备的正确操作的基本知识及系统运行故障的识别和排除。

（4）光缆设备的维护保养基本知识和质量关键点的控制

（5）光缆设备运行的危险源及安全性质的识别、正确的安全措施规范。

2.2.5 安全生产和环境保护知识

（1）劳动保护基本知识。

（2）职业病危害防护知识。

（3）安全用电、防火知识。

（4）环境保护相关知识。

（5）危险源与环境识别知识

2.2.6 质量知识

（1）质量管理体系基础知识。

（2）岗位质量保证措施与要求。

2.2.7 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）《中华人民共和国安全生产法》的相关知识。

（4）《中华人民共和国产品质量法》相关知识。

（5）《中华人民共和国知识产权法》相关知识。

（6）《中华人民共和国环境保护法》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

3.1.1 光纤拉制工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 职业功能 | 工作内容 | 技能要求 | 相关知识要求 |
| 1. 工艺环境处置 | 1.1 进入洁净区前的准备 | 1.1.1 能识别厂房洁净区域与非洁净区域1.1.2 能识别净化工作服与非净化工作服1.1.3 能按规定着装及穿戴洁净防护用品1.1.4 能按规定风淋后进入相应的洁净区1.1.5 能杜绝非净化的纸张、包装物等进入洁净区 | 1.1.1 净化对光纤工艺的影响1.1.2 穿着净化防护用品的目的1.1.3 净化工作服的穿戴规定1.1.4 进入洁净区的要求1.1.5 洁净区管理规定 |
| 1.2 洁净环境维护 | 1.2.1 能对工作面、洁净区的地面、墙壁等进行清洁1.2.2 能对净化场所是否有异味和不明液体做出判断1.2.3 能对发现的无法处置的问题进行上报 | 1.2.1 洁净区主要的颗粒物来源1.2.2 洁净区工作须知1.2.3 粉尘、颗粒、异味、振动、光照等对工艺影响的基础知识1.2.4 技术安全要求须知 |
| 2. 生产准备 | 2.1 原辅材料准备 | 2.1.1 能够识别预制棒外观、包装是否存在异常2.1.2 能熟练准备光纤换产期间、生产期间所使用的洁净纸、洁净手套、耐高温手套等辅助材料 | 2.1.1 预制棒外观及包装检测规范2.1.2 预制棒换产所需工具相关知识 |
| 2.2 模具工装准备 | 2.2.1 能对光纤涂覆模具部件进行拆装2.2.2 能对光纤涂覆模具进行清洁作业 | 2.2.1 涂覆模具拆装操作方法2.2.2 模具清洁及保存方法 |
| 2.3拉丝辅助操作 | 2.3.1 能够对结束生产后拉丝塔内残留光纤做出合理处理2.3.2 能够进行拉丝塔5S维护工作2.3.3 能够对拉丝生产线循环使用件进行更换 | 2.3.1 光纤结束生产作业流程方法2.3.2 拉丝塔洁净度维护操作方法 |
| 3. 光纤生产 | 3.1 挂棒操作 | 3.1.1 能卸下预制棒剩余部分3.1.2 能够将卸下的预制棒剩余部分归置至规定位置3.1.3 能够根据不同预制棒类型选择相关作业工具3.1.4 能够准备并装备挂棒所需相关防护工具 | 3.1.1 卸棒作业方法3.1.2 预制棒剩余归类及放置作业方法3.1.3 挂棒操作流程及相关知识3.1.4 安全防护相关知识 |
| 3.2 坠头操作 | 3.2.1 能够进行光纤坠头操作3.2.2 能够根据光纤直径、存在气泡数量判断坠头工作是否结束3.2.3 能够准备并装备坠头所需相关防护工具3.2.4 能够准备坠头作业相关工具并掌握使用方法 | 3.2.1 光纤坠头操作方法3.2.2 安全防护相关知识 |
| 3.3 模具安装 | 3.3.1 能够完成模具从模座内取出操作3.3.2 能对模具进行放置和保存 | 3.3.1 模具拆装作业方法3.3.2 模具保存方法 |
| 3.4 穿模操作 | 3.4.1 能识别工艺参数设置对穿模因素的影响3.4.2 能够识别光纤穿模前后所处位置是否正常 | 3.4.1 工艺参数对光纤指标影响的相关知识3.4.2 光纤位置检查相关知识 |
| 3.5换盘操作 | 3.5.1 能按要求装卸收线盘的操作3.5.2 能检查盘具外观状态 | 3.5.1 盘具装卸作业方法3.5.2 盘具外观判定标准 |
| 3.6 点检与记录 | 3.6.1 能按要求对光纤产成品的信息进行记录 | 3.6.1 产成品记录方法 |
| 4.设备操作 | 4.1 设备设置 | 4.1.1 能识别生产线控制界面各设置项的设定值4.1.2 能在控制界面中对拉丝炉功率、进棒速度等基本参数进行设置 | 4.1.1 生产线控制界面说明4.1.2 生产线控制界面操作方法 |
| 4.2 设备维护 | 4.2.1 能准备设备维护过程中所需工具4.2.2 能够识别测量器件并按要求进行清洁 | 4.2.1 设备维护作业方法 |
| 5.质量控制 | 5.1 产品异常状态判断 | 5.1.1 能够判断光纤检测数据是否正常5.1.2 能根据检测设备工作参数识别光纤生产过程中是否有缺陷的产生 | 5.1.1 光纤参数检测标准5.1.2 光纤检测设备工作原理相关知识 |

3.1.2 光纤筛选工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 职业功能 | 工作内容 | 技能要求 | 相关知识要求 |
| 1. 工艺环境处置 | 1.1 进入洁净区前的准备 | 1.1.1 能识别厂房洁净区域与非洁净区域1.1.2 能识别净化工作服与非净化工作服1.1.3 能按规定着装及穿戴洁净防护用品1.1.4 能按规定风淋后进入相应的洁净区1.1.5 能杜绝非净化的纸张、包装物等进入洁净区 | 1.1.1 净化度对光纤工艺的影响1.1.2 穿着净化防护用品的目的1.1.3 净化工作服的穿戴规定1.1.4 进入洁净区的要求1.1.5 洁净区管理规定 |
| 1.2 洁净环境维护 | 1.2.1 能对工作面、洁净区的地面、墙壁等进行清洁1.2.2 能对净化场所是否有异味和不明液体做出判断1.2.3 能对发现的无法处置的问题进行上报 | 1.2.1 洁净区主要的颗粒物来源1.2.2 洁净区工作须知1.2.3 粉尘、颗粒、异味、振动、光照等对工艺影响的基础知识1.2.4 技术安全要求须知 |
| 2. 生产（检验）准备 | 2.1 识读工艺文件 | 2.1.1 能识别产品和原材料型号、规格2.1.2 能识读工艺参数，按工艺正确选用原材料 | 2.1.1 产品和原材料型号规格的表示方法2.1.2 筛选复绕机等设备工艺操作规程 |
| 2.2 设备的检查 | 2.2.1 能对生产设备进行开机操作2.2.2 能识别主设备、辅助设备的完好情况2.2.3 能检查所需工具的完好情况 | 2.2.1 设备启停知识2.2.2 设备基本知识2.2.3 工具的使用、保养知识 |
| 3. 配制材料 | 3.1 配料 | 3.1.1 能判别原材料、光纤产品是否满足工艺技术要求3.1.2 能识别原材料和光纤产品质量，发现问题能及时反馈 | 3.1.1 原材料、光纤产品技术规范3.1.2 原材料、光纤产品的外观要求 |
| 4. 确定工艺参数 | 4.1 计算、选择工艺参数 | 4.1.1 能识读相应的工艺参数4.1.2 能设置工艺参数 | 4.1.1 产品工艺要求和工艺参数概念4.1.2 筛选复绕机等设备工艺操作规程 |
| 4.2 调整工艺参数 | 4.2.1 能根据生产需求调整工艺参数4.2.2 能根据产品质量要求，调整工艺参数 | 4.2.1 生产要求和设备操作要求4.2.2 产品质量要求4.2.3 设备操作要求 |
| 5. 设备操作 | 5.1 使用盘具 | 5.1.1 能按工艺文件要求选用盘具5.1.2 能按要求进行上下盘操作 | 5.1.1 工艺要求和盘具知识5.1.2 上下盘安全操作事项 |
| 5.2 放线和排线 | 5.2.1 能按工艺操作要求进行穿线、放线5.2.2 能使用排线装置进行排线 | 5.2.1 放线和收线装置结构知识5.2.2 排线操作规定 |
| 5.3 使用设备 | 5.3.1 能独立开机，生产产品各项指标满足工艺要求5.3.2 能按照工艺文件要求设置速度、长度、排线等工艺参数 | 5.3.1 筛选复绕机等设备工艺操作规程5.3.2 主设备、辅助设备的使用知识 |
| 5.4 设备运行监控 | 5.4.1 能识读控制仪表、监控设备的数值，保证设备正常运行5.4.2 能识别筛选复绕机运行过程中出现的排线不良等异常现象 | 5.4.1 主设备、辅助设备等操作规程5.4.2 设备监控仪表知识5.4.3 光纤排线外观要求 |
| 6.质量控制 | 6.1 检测 | 6.1.1 能检查产品外观质量，并具备发现光纤表面缺陷的能力 | 6.1.1 产品的外观质量要求 |
| 6.2 断点处理与缺陷切除 | 6.2.1 能准确识别断点，并能按工艺文件对出现断点后的剩余光纤进行正确处理6.2.2 能识读上游工序的切除指令，并能按工艺文件准确执行 | 6.2.1 筛选断点的类型及处理方法6.2.2 缺陷切除相关知识 |

3.1.3 光纤检测工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 职业功能 | 工作内容 | 技能要求 | 相关知识要求 |
| 1. 工艺环境处置 | 1.1 进入洁净区前的准备 | 1.1.1 能识别厂房洁净区域与非洁净区域1.1.2 能识别净化工作服与非净化工作服1.1.3 能按规定着装及穿戴洁净防护用品1.1.4 能按规定风淋后进入相应的洁净区1.1.5 能杜绝非净化的纸张、包装物等进入洁净区 | 1.1.1 净化对光纤工艺的影响1.1.2 穿着净化防护用品的目的1.1.3 净化工作服的穿戴规定1.1.4 进入洁净区的要求1.1.5 洁净区管理规定 |
| 1.2 洁净环境维护 | 1.2.1 能对工作面、洁净区的地面、墙壁等进行清洁1.2.2 能对净化场所是否有异味和不明液体做出判断1.2.3 能对发现的无法处置的问题进行上报 | 1.2.1 洁净区主要的颗粒物来源1.2.2 洁净区工作须知1.2.3 粉尘、颗粒、异味、振动、光照等对工艺影响的基础知识1.2.4 技术安全要求须知 |
| 2. 准备工作 | 2.1 工装准备 | 2.1.1 能提前准备好酒精、洁净纸等耗材2.1.2 能检查仪器仪表状态完好情况2.1.3 能使用各类仪表 | 2.1.1 测试工序作业要求2.1.2 仪器仪表检查方法2.1.3 仪器仪表功能知识 |
| 2.2 样品准备 | 2.2.1 能识别光纤产品的类别和代码2.2.2 能确认产品外观正常、编码准确等信息 | 2.2.1 光纤产品命名及代码的含义2.2.2 产品外观判定方法2.2.3 光纤编码规则 |
| 3. 样品检测 | 3.1 制样 | 3.1.1 能根据测试需求对样品光纤进行制样 | 3.1.1 光纤产品制样方法 |
| 3.2 样品测试 | 3.2.1 能根据测试需求选择仪器仪表对应程序3.2.2 能测量光纤产品传输性能参数3.2.3 能测量光纤产品几何尺寸参数3.2.4 能测量光纤产品光学参数 | 3.2.1 仪器仪表操作方法3.2.2 光纤产品检验方法 |
| 3.3 检测结果分析 | 3.3.1 能记录检测结果3.3.2 能对记录的数据修约 | 3.3.1 记录的填写要求3.3.2 数据修约规则 |

3.1.4 光纤着色并带工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 设备开机检查 | 1.1.1 能按要求对着色或并带设备关键部位进行清洁1.1.2 能识别着色或并带设备主设备、辅助设备和仪器的完好性1.1.3 能检查着色或并带设备所需工具、量具的完好性 | 1.1.1 设备关键部位清洁方法1.1.2 设备知识和仪器知识1.1.3 工具和量器的使用、保养知识 |
| 1.2 材料准备 | 1.2.1 能识别并正确领取着色或并带各类原辅材料1.2.2 能正确记录着色或并带原辅材料品类、规格、批次 | 1.2.1 原辅材料规格及领用规程1.2.2 原辅材料领用记录要求 |
| 1.3 工装模具准备 | 1.3.1 能按照着色或并带技术要求和工艺文件领取相应的工装模具 | 1.3.1 工装模具的领取要求 |
| 2.设备操作 | 2.1 生产操作过程 | 2.1.1 能按要求完成着色或并带工序操作2.1.2 能按要求进行着色或并带原辅材料更换 | 2.1.1 着色或并带工序操作规程 |
| 2.2 设备运行监控 | 2.2.1 能识读着色或并带控制仪表、监控器的数值，保证设备正常运行 | 2.2.1 设备监控仪表知识 |
| 3.工艺控制 | 3.1 工艺过程控制 | 3.1.1 能识读着色或并带相应的技术要求、工艺文件 | 3.1.1 产品技术要求和工艺文件 |
| 3.2 工艺参数调节 | 3.2.1 能根据着色或并带工艺要求设定工艺参数 | 3.2.1 工艺参数知识 |
| 4.质量控制 | 4.1 检测 | 4.1.1 能检查着色后光纤的固化或并带的尺寸、剥离、外观、固化等质量要求 | 4.1.1 产品知识、质量要求 |
| 4.2 分析不合格品原因 | 4.2.1 能依据着色或并带标准要求及测试数据判定产品质量 | 4.2.1 产品质量要求 |

3.1.5 光纤套塑工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 设备开机检查 | 1.1.1 能按要求对设备关键部位进行清洁 1.1.2 能识别主设备、辅助设备和仪器的完好性 1.1.3 能检查所需工具、量具的完好性 | 1.1.1 设备关键部位清洁方法1.1.2 设备知识和仪器知识 1.1.3 工具和量器的使用、保养知识  |
| 1.2 材料准备 | 1.2.1 能识别并正确领取各类原辅材料1.2.2 能正确记录原辅材料品类、规格、批次 | 1.2.1 原辅材料规格及领用规程1.2.2 原辅材料领用记录要求 |
| 1.3 工装模具准备 | 1.3.1 能按照技术要求和工艺文件领取相应的工装模具  | 1.3.1 工装模具的领用要求  |
| 2.设备操作 | 2.1 生产过程控制 | 2.1.1 能按要求进行光纤和收线盘具的上下盘操作2.1.2 能按要求进行原辅材料更换2.1.3 能按要求进行穿线、引线、收线等操作 | 2.1.1 上下盘安全操作知识  |
| 2.2 设备运行监控 | 2.2.1 能识读控制仪表、监控器的数值，保证设备正常运行 | 2.2.1 设备监控仪表知识 |
| 3.工艺控制 | 3.1 工艺过程控制 | 3.1.1 能识读相应的技术要求、工艺文件  | 3.1.1 产品技术要求和工艺文件  |
| 3.2 工艺参数调节 | 3.2.1 能根据工艺要求设定工艺参数 | 3.2.1 工艺参数知识 |
| 4.质量控制 | 4.1 检测 | 4.1.1 能检查产品的结构、尺寸、剥离、余长、外观等质量要求 | 4.1.1 产品知识、质量要求 |
| 4.2 分析不合格品原因 | 4.2.1 能依据标准要求及测试数据判定产品质量 | 4.2.1 产品质量要求 |

3.1.6 光缆成缆工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 设备开机检查 | 1.1.1 能按要求对设备的关键位置进行清洁1.1.2 能对设备的基础生产参数进行核对 | 1.1.1 成缆设备关键部位清洁方法1.1.2 设备参数设定要求  |
| 1.2 材料准备 | 1.2.1 能识别并正确领取各类原辅材料 1.2.2 能记录成缆用原辅材料品类、规格、批次 | 1.2.1 生产技术要求和工艺文件1.2.2 成缆用原辅材料领用记录方法 |
| 1.3 工装模具准备 | 1.3.1 能按照技术要求和工艺文件选用相应的工装模具 | 1.3.1 工装模具的领取要求 |
| 2.设备操作 | 2.1 生产过程控制 | 2.1.1 能判别装备简单问题2.1.2 能进行常规结构生产2.1.3 能测量扎纱节距、扎纱宽度和绞合节距 | 2.1.1 设备基础知识2.1.2 成缆操作规程2.1.3 成缆工艺文件 |
| 2.2 设备运行监控 | 2.2.1 能识读控制仪表、监控器的数值，保证设备正常运行 | 2.2.1 设备监控仪表知识 |
| 3.工艺控制 | 3.1 工艺过程控制 | 3.1.1 能识读相应的技术文件3.1.2 能设置常规的工艺参数 | 3.1.1 产品技术要求和工艺文件3.1.2 成缆操作规程 |
| 3.2 工艺参数调节 | 3.2.1 能根据产品结构尺寸，微调工艺参数 | 3.2.1 技术要求和设备操作要求 |
| 4.质量控制 | 4.1 检测 | 4.1.1 能测量和检查产品结构、扎纱节距、绞合节距、外观等质量指标 | 4.1.1 产品的结构和外观质量要求 |

3.1.7 光缆护套工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 设备的开机检查 | 1.1.1 能按要求对设备关键部位进行清洁 1.1.2 能识别主设备、辅助设备和仪器的完好性 1.1.3 能检查所需工具、量具的完好性 | 1.1.1 设备关键部位清洁方法 1.1.2 设备知识和仪器知识 1.1.3 工具和量器的使用、保养知识  |
| 1.2 材料准备 | 1.2.1 能识别并正确领取各类原辅材料 1.2.2 能正确记录原辅材料种类、规格、批次 | 1.2.1 原辅材料规格及领用规程 1.2.2 原辅材料领用记录要求 |
| 1.3 工装模具准备 | 1.3.1 能按照技术要求和工艺文件领取相应的工装模具  | 1.3.1 工装模具的领用要求  |
| 2.设备操作 | 2.1 生产操作过程 | 2.1.1 能按要求进行缆芯和收线盘具的上下盘操作 2.1.2 能按要求进行原辅材料更换2.1.3 能按要求进行上盘、印字操作 | 2.1.1 上下盘安全操作知识 2.1.2 设备操作规程 |
| 2.2 设备运行监控 | 2.2.1 能识读控制仪表、监控器的数值，保证设备正常运行 | 2.2.1 设备监控仪表知识 |
| 3.工艺控制 | 3.1 工艺过程控制 | 3.1.1 能识读相应的技术要求、工艺文件  | 3.1.1 工艺知识  |
| 3.2 工艺参数调节 | 3.2.1 能根据工艺要求设定工艺参数 | 3.2.1 工艺知识 |
| 4.质量控制 | 4.1 检测 | 4.1.1 能检查产品的结构、尺寸、外观质量、印字质量、渗水 | 4.1.1 产品的结构和外观质量要求 |
| 4.2 分析不合格品原因 | 4.2.1 能依据标准要求及测试数据判定产品质量 | 4.2.1 产品质量要求 |

3.2 四级/中级工

3.2.1 光纤拉制工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 原辅材料准备 | 1.1.1 能够在挂棒前根据所生产的光纤类型将所需的预制棒准备好1.1.2 能够判断现场预制棒预存数量并将信息汇报给相关负责人1.1.3 能识别涂料的型号、规格 | 1.1.1 预制棒命名及分类方法1.1.2 预制棒准备规程1.1.3 涂料命名及分类方法 |
| 1.2 工艺参数检查 | 1.2.1 能检查拉丝炉气体流量是否满足工艺要求1.2.2 能检查拉丝炉循环水流量、温度等参数是否满足工艺要求 | 1.2.1 气体工艺参数及设定要求1.2.2 设备工艺参数及设定要求 |
| 1.3 模具工装准备 | 1.3.1 能够根据光纤类型选择规格相对应的模具1.3.2 能够判断模具表面是否存在划痕、磕伤等造成模具无法正常使用的异常状态1.3.3 能够使用显微镜或其他检测装置对模具内清洁度进行观察确认1.3.4 能够对光纤涂覆模具内存在的涂料或其他杂物进行清洁 | 1.3.1 涂覆模具选择方法1.3.2 模具状态判定及损伤相关知识1.3.3 检测仪器使用方法1.3.4 模具清洁及保存方法 |
| 1.4 拉丝辅助操作 | 1.4.1 能够对与光纤接触的零部件状态进行确认 | 1.4.1 设备零部件状态判定方法 |
| 2. 光纤生产 | 2.1 挂棒操作 | 2.1.1 能根据预制棒的参数选择石英桶、石墨环等耗材的规格2.1.2 能够将预制棒水平且稳定的固定在挂棒平台中2.1.3 能够判断、调整使预制棒在拉丝炉内处于中心位置 | 2.1.1 辅助耗材规格选择方法2.1.2 挂棒作业方法2.1.3 挂棒位置判定方法 |
| 2.2 模具安装 | 2.2.1 能够使用洁净纸或其他辅材将模座内清洁干净2.2.2 能将光纤涂覆模具正确安装至模座内2.2.3 能按周期对模具密封圈进行更换 | 2.2.1 模座清洁作业方法2.2.2 模具安装方法 |
| 2.3 穿模操作 | 2.3.1 能关联光纤穿模前光纤直径与模具孔径之间的关系2.3.2 能完成光纤穿过涂覆模具操作2.3.3 能够识别穿模过程中光纤状态出现的异常情况2.3.4 能够识别穿模动作完成后光纤状态出现的异常情况 | 2.3.1 光纤模具结构相关知识2.3.2 光纤穿模作业方法2.3.3 光纤生产状态点检相关知识 |
| 2.4 换盘操作 | 2.4.1 能对盘具几何尺寸进行测量 | 2.4.1 光纤收线盘具使用说明 |
| 2.4.2 能根据不同类型收线机选择相对应的收线盘具 |
| 2.4.3 能够使盘具处于正常运转状态 |
| 2.4.4 能够处理换盘过程中产生的异常情况 |
| 2.5 点检与记录 | 2.5.1 能对光纤生产过程进行点检 | 2.5.1 生产过程点检方法2.5.2 点检记录方法 |
| 2.5.2 能牢记点检项工艺要求，出现异常值时能够及时向相关技术、设备等人员进行反馈 |
| 2.5.3 能按要求对生产过程参数进行点检 |
| 2.5.4 能按要求对光纤产成品的信息进行确认及修正 |
| 3. 设备操作 | 3.1 设备设置 | 3.1.1能对控制界面中所有参数进行设置 | 3.1.1 控制界面操作方法3.1.2 生产参数工艺要求 |
| 3.1.2 能判定控制界面中各参数设定值是否满足工艺要求 |
| 3.2 设备维护 | 3.2.1 能识别拉丝炉石墨、石英等部件并了解更换周期3.2.2 能发现光纤生产过程中速度出现不稳定等问题，并能将异常信息反馈至相关人员3.2.3 能够对拉丝炉清洁度进行维护3.2.4 能对石墨、石英等其他部件状态进行维护操作3.2.5 能对拉丝炉进行拆装作业3.2.6 能对测量器件故障进行排查 | 3.2.1 光纤拉丝原理3.2.2 拉丝炉清洁方法3.2.3 耗材状态维护方法3.2.4 拉丝炉拆装作业方法 |
| 4. 质量控制 | 4.1 产品异常状态判断 | 4.1.1 能在光纤检测数据出现异常值时及时反馈4.1.2 能对光纤生产过程中缺陷进行切除4.1.3 能判断光纤涂覆层固化程度是否存在不足 | 4.1.1 产品检测标准4.1.2 光纤外观及参数要求相关知识 |
| 4.2 产品参数控制 | 4.2.1 能够对光纤出现异常时按照规定进行止损 | 4.2.1 不合格品止损方法 |

3.2.2 光纤筛选工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 职业功能 | 工作内容 | 技能要求 | 相关知识要求 |
| 1. 生产（检验）准备 | 1.1 识读工艺文件 | 1.1.1 能解读产品制造过程的工艺原理1.1.2 能指出工艺过程中的难点和关键点 | 1.1.1 产品制造工艺原理1.1.2 工艺流程分析 |
| 1.2 设备的检查 | 1.2.1 能进行设备的日常保养和润滑1.2.2 能发现设备启动后出现的隐患，并提出解决措施 | 1.2.1 设备保养知识1.2.2 设备原理知识1.2.3 工具使用、保养知识 |
| 2. 配制材料 | 2.1 配料 | 2.1.1 能按工艺文件要求选用原材料、光纤产品2.1.2 能识别原材料和光纤产品的质量，发现问题时采取止损方式 | 2.1.1 原材料、光纤产品技术规范2.1.2 原材料、光纤产品的外观要求 |
| 3. 确定工艺参数 | 3.1 计算、选择工艺参数 | 3.1.1 能解读相应的工艺参数3.1.2 能根据原材料和设备状况选择最佳工艺参数值 | 3.1.1 产品工艺要求和工艺参数概念3.1.2 筛选复绕机等设备工艺操作规程 |
| 3.2 调整工艺参数 | 3.2.1 能根据生产需求和产品质量调整工艺参数3.2.2 能对筛选复绕过程中出现的异常情况进行原因分析 | 3.2.1 生产要求和设备操作要求3.2.2 筛选复绕设备操作规程 |
| 4. 设备操作 | 4.1 使用盘具 | 4.1.1 能按工艺文件要求选用盘具，并能检查盘具是否完好4.1.2 能对上下盘操作过程中出现的异常情况进行及时反馈 | 4.1.1 工艺要求和盘具知识4.1.2 上下盘安全操作事项 |
| 4.2 放线和排线 | 4.2.1 能判定排线装置初始位置是否正常4.2.2 能识别穿线和放线过程中产生的异常现象 | 4.2.1 排线操作规定4.2.2 穿线和放线判定方法 |
| 4.3 使用设备 | 4.3.1 能按照工艺文件要求设置工艺参数4.3.2 能按照工艺文件要求制定、调整工艺参数，并确定其可靠性 | 4.3.1 筛选、复绕机等设备工艺操作规程4.3.2 筛选、复绕机等的设备、工艺知识 |
| 4.4 设备运行监控 | 4.4.1 能识别主设备、辅助设备运行过程中出现的抖动、异响等异常现象并做到及时反馈4.4.2 能识读控制仪表、监控设备的数值并进行记录，保证设备正常运行，出现异常时能做到及时反馈4.4.3 能识别筛选复绕机运行过程中出现的排线不良等异常现象并做到及时反馈 | 4.4.1 主设备、辅助设备等操作规程4.4.2 设备监控仪表知识4.4.3 光纤排线外观要求 |
| 5. 质量控制 | 5.1 检测 | 5.1.1 能检查产品外观质量，具备判定光纤表面缺陷的能力 | 5.1.1 断点的收集与分析 |
| 5.2 断点处理与缺陷切除 | 5.2.1 能主动收集断点，并进行标识5.2.2 能区别判定断点产生原因是否为机台异常或本纤异常 |
| 5.3 不合格品处置 | 5.3.1 能判断出不合格品5.3.2 能按要求对不合格品进行处理5.3.3 能按工艺要求对不合格品进行返工 | 5.1.1 不合格品控制规定5.1.2 不合格品处理规范 |

3.2.3 光纤检测工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 职业功能 | 工作内容 | 技能要求 | 相关知识要求 |
| 1. 准备工作 | 1.1 工装准备 | 1.1.1 能对仪器仪表稳定性进行判断1.1.2 能根据测试需求选择对应仪器仪表 | 1.1.1 仪器仪表检查方法1.1.2 仪器仪表功能知识 |
| 1.2 样品准备 | 1.2.1 能判别不同光纤产品类别对应的参数是否处于合格范围1.2.2 能对产品外观异常信息进行及时反馈 | 1.2.1 产品检验规范1.2.2 产品异常处理方法 |
| 2. 样品检测 | 2.1 样品测试 | 2.1.1 能对光纤产品传输性能参数进行判断2.1.2 能对光纤产品几何尺寸参数进行判断2.1.3 能对光纤产品光学参数进行判断 | 2.1.1 产品检验规范 |
| 2.2 设备运行监控 | 2.2.1 能识别主设备、辅助设备运行过程中出现的异常现象并做到及时反馈2.2.2 能识别测试过程中温度、湿度等环境因素的异常情况并做到及时反馈 | 2.2.1 设备监控仪表知识 |
| 2.3 检测结果分析 | 2.3.1 能对基础性能数据进行统计2.3.2 能对性能数据进行日常分析 | 2.3.1 产品均值、最大值或最小值等统计方法2.3.2 标准偏差、变异系数的计算方法 |

3.2.4 光纤着色并带工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 设备开机检查 | 1.1.1 能判别着色或并带常见设备故障 | 1.1.1 设备故障原因知识 |
| 1.2 材料准备 | 1.2.1 能检查着色或并带原材料规格是否满足生产要求1.2.2 能检查着色或并带原材料外观质量 | 1.2.1 原辅材料规格及产品知识1.2.2 原辅材料检查方法 |
| 1.3 工装模具准备 | 1.3.1 能对着色或并带工装模具的关键尺寸进行检查与测量 | 1.3.1 工装模具的检测方法 |
| 2.设备操作 | 2.1 生产操作过程 | 2.1.1 能按着色或并带设备操作规程进行相关操作2.1.2 能进行着色或并带工装模具的装卸、调整2.1.3 能对着色或并带排线质量进行控制调节2.1.4 能对着色或并带模具进行清理和检查 | 2.1.1 设备操作规程2.1.2 工装模具的调节方法 |
| 2.2 设备运行监控 | 2.2.1 能对着色或并带设备进行检查和协作保养 | 2.2.1 设备控制检查规范 |
| 3.工艺控制 | 3.1 工艺过程控制 | 3.1.1 能对着色或并带进行工艺控制 | 3.1.1 产品工艺知识 |
| 3.2 工艺参数调节 | 3.2.1 能根据着色或并带产品的检测结果，对工艺参数进行微调 | 3.2.1 产品工艺知识 |
| 4.质量控制 | 4.1 检测 | 4.1.1 能进行着色或并带产品自检互检 | 4.1.1 产品检验规范 |
| 4.2 分析不合格品原因 | 4.2.1 能按工艺要求对着色或并带不合格品进行返工 | 4.2.1 不合格品处理规范 |

3.2.5 光纤套塑工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 设备开机检查 | 1.1 能判别设备常见故障 | 1.1 设备故障原因 |
| 1.2 材料准备 | 1.2.1 能检查原辅材料规格是否满足生产要求1.2.2 能检查原辅材料外观质量 | 1.2.1 原辅材料规格及产品识1.2.2 原辅材料检查方法 |
| 1.3 工装模具准备 | 1.3.1 能对工装模具的关键尺寸进行检查与测量  | 1.3.1 工装模具的检测方法  |
| 2.设备操作 | 2.1 生产过程控制 | 2.1.1 能按设备操作规程操作设备2.1.2 能进行工装模具的装卸、壁厚、同心度调整  | 2.1.1 设备操作规程2.1.2 工装模具的安装、拆卸、壁厚、同心度调节方法 |
| 2.2 设备运行监控 | 2.2.1 能识别设备运行中张力、温度、放线、充油等各项参数是否正常 | 2.2.1 设备控制检查规范 |
| 3.工艺控制 | 3.1 工艺过程控制 | 3.1.1 能识别关键工艺参数 | 3.1.1 产品工艺知识 |
| 3.2 工艺参数调节 | 3.2.1 能根据剥离松紧度、余长、充油饱和度、外径等实际情况对工艺参数进行微调 | 3.2.1 产品工艺知识 |
| 4.质量控制 | 4.1 检测 | 4.1.1 能进行产品自检互检 | 4.1.1 产品检验规范 |
| 4.2 分析不合格品原因 | 4.2.1 能按工艺要求对不合格品进行返工 | 4.2.1 不合格品处理规范 |

3.2.6 光缆成缆工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 设备开机检查 | 1.1.1 能判别常见机械设备故障1.1.2 能对设备的基础生产参数进行设置 | 1.1.1 设备故障原因知识1.1.2 设备参数设定要求   |
| 1.2 材料准备 | 1.2.1 能检查成缆用原辅材料是否满足生产操作要求1.2.2 能检查成缆用原辅材料外观质量 | 1.2.1 生产技术要求和工艺文件1.2.2 成缆用原辅材料检查方法 |
| 1.3 工装模具准备 | 1.3.1 能对工装模具的关键尺寸进行检查与测量 | 1.3.1 模具测量方法 |
| 2.设备操作 | 2.1 生产过程控制 | 2.1.1 能判别并解决一般装备问题2.1.2 能进行特殊结构的生产2.1.3 能对成缆各部位设定的参数进行检查 | 2.1.1 一般产品问题处理方法2.1.2 成缆操作规程2.1.3 成缆作业指导书 |
| 2.2 设备运行监控 | 2.2.1 能识别设备在运行中界面参数是否正常 | 2.2.1 设备监控仪表知识 |
| 3.工艺控制 | 3.1 工艺过程控制 | 3.1.1 能根据设备配置和产品结构，选择相应工艺参数3.1.2 能根据产品生产情况对工艺参数进行变更操作 | 3.1.1 成缆工艺文件3.1.2 成缆操作规程 |
| 3.2 工艺参数调节 | 3.2.1 能根据检测结果，对工艺参数进行调整 | 3.2.1 技术工艺原理知识 |
| 4.质量控制 | 4.1 检测 | 4.1.1 能进行产品自检并对简单问题进行处理 | 4.1.1 产品检验规范 |

3.2.7 光缆护套工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 设备的开机检查 | 1.1.1 能判别设备常见故障 | 1.1.1 设备故障原因 |
| 1.2 材料准备 | 1.2.1 能检查原辅材料规格是否满足生产要求 1.2.2能检查原辅材料外观质量 | 1.2.1 原辅材料规格及产品知识 1.2.2 原辅材料检查方法 |
| 1.3 工装模具准备 | 1.3.1 能对工装模具的关键尺寸进行检查与测量 | 1.3.1 工装模具的检测方法 |
| 2.设备操作 | 2.1 生产操作过程 | 2.1.1 能按照设备操作规程进行相关操作2.1.2 能使用各种辅助设备2.1.3 能进行工装模具的装卸、壁厚、同心度调整 2.1.4 能调节扎纹深度、纵包模具成型 | 2.1.1 设备操作规程 2.1.2 工装模具的安装、拆卸、壁厚、同心度调节方法2.1.3 工艺知识 |
| 2.2 设备运行监控 | 2.2.1 能识别设备运行中张力、温度、放线、充油等各项参数是否正常 2.2.2 能定期对抽真空装置，纵包台装置进行油膏、杂物清理 | 2.2.1 设备控制检查规范2.2.2 设备各部件的清理方法 |
| 3.工艺控制 | 3.1 工艺过程控制 | 3.1.1 能识别工艺控制要点3.1.2 能识别关键工艺参数 | 3.1.1 工艺知识3.1.2 产品知识 |
| 3.2 工艺参数调节 | 3.2.1 能根据检测结果，对工艺参数进行微调 | 3.2.1 工艺知识 |
| 4.质量控制 | 4.1 检测 | 4.1.1 能进行产品自检互检 | 4.1.1 产品检验规范与标准 |
| 4.2 分析不合格品原因 | 4.2.1 能按工艺要求对不合格品进行返工 | 4.2.1 不合格品处理规范 |

3.3 三级/高级工

3.3.1 光纤拉制工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 原辅材料准备 | 1.1.1 能够对预制棒外观普通异常进行处理1.1.2 能够识别预制棒检测单给出的最大直径、直径最大公差、变径区形状等参数，并判断是否满足拉丝炉生产工艺要求 | 1.1.1 预制棒外观异常处理方法1.1.2 拉丝炉结构相关知识 |
| 1.2 工艺参数检查 | 1.2.1 能检查整条拉丝生产线气体流量是否满足工艺要求1.2.2 能检查拉丝塔功率、速度等工艺参数设置是否满足要求 | 1.2.1 气体工艺参数及设定要求1.2.2 设备工艺参数及设定要求 |
| 1.3 模具工装准备 | 1.3.1 能够对光纤涂覆模具存在老化的部件进行处理1.3.2 能够识读光纤涂覆模具设计结构图 | 1.3.1 模具调整操作方法1.3.2 模具结构相关知识 |
| 1.4 拉丝辅助操作 | 1.4.1 能够对与光纤接触的状态异常的零部件进行维护 | 1.4.1 设备零部件维护方法 |
| 2. 光纤生产 | 2.1 挂棒操作 | 2.1.1 能够分析预制棒在拉丝炉内偏离中心位置的原因2.1.2 能够根据预制棒参数和拉丝炉结构对进棒长度等参数进行设置 | 2.1.1 预制棒位置判定方法2.1.2 预制棒结构对拉丝过程的影响相关知识 |
| 2.2 坠头操作 | 2.2.1 能够根据光纤流速对拉丝炉功率、预制棒进棒长度等工艺参数进行调整2.2.2 能够对光纤坠头过程中所出现的异常情况进行处理 | 2.2.1 光纤坠头速度调整方法 |
| 2.3 模具安装 | 2.3.1 能够对模具安装过程中出现的模具安装不顺畅、无法有效安装到位等异常进行处理2.3.2 能够按要求判定密封圈的状态并进行更换 | 2.3.1 模具安装方法要求 |
| 2.4 穿模操作 | 2.4.1 能够解决穿模过程中光纤状态出现的异常情况2.4.2 能够解决穿模后光纤状态出现的异常情况 | 2.4.1 模具异常处理知识 |
| 3. 设备操作 | 3.1 设备维护 | 3.1.1 能按照作业要求对拉丝炉石墨、石英等部件进行装配 | 3.1.1 设备维护知识 |
| 3.1.2 能分析光纤生产过程中速度出现不稳定等问题与产品性能之间的关系 |
| 4. 质量控制 | 4.1 产品异常状态判断 | 4.1.1 能判定各类光纤产品的检测数据是否满足要求4.1.2 能够判别主要工艺参数对产品质量的影响4.1.3 检测设备工作参数显示有缺陷出现时，能根据光纤外观对缺陷进行确认4.1.4 能对光纤涂覆层固化不足等异常现象进行原因分析 | 4.1.1 光纤参数检测要求4.1.2 生产工艺与产品相关性知识4.1.3 缺陷观察方法及要求4.1.4 光纤涂覆工艺知识 |
| 4.2 产品参数控制 | 4.2.1 能根据检验结果，对工艺进行调整4.2.2 能根据后道工序所反映的光纤异常对工艺参数进行调整 | 4.2.1 生产工艺与产品相关性知识 |
| 5. 技能培训与技术管理 | 5.1生产操作培训指导 | 5.1.1 能指导三级/高级工及以下级别人员的工艺工作5.1.2 能对工艺基础知识与操作技能进行答疑解惑5.1.3 能传授人员技术水平、工艺设备、工艺方法、原材料、环境条件、测试方法与产品指标的联系5.1.4 能对现有作业指导文件中不足点提出建议 | 5.1.1 现场培训方式、方法和相关知识 |
| 5.2 管理 | 5.2.1 能对作业人员的操作质量给出建议5.2.2 能对稳定生产状态与工艺流程提出改进建议5.2.3 能对现有人员分工及调动进行合理分配5.2.4 能够对现场耗材进行合理分配 | 5.2.1 人员管理相关知识5.2.2 人员分配相关知识5.2.3 员工工作量评估相关知识5.2.4 工艺调整作业方法 |

3.3.2 光纤筛选工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 职业功能 | 工作内容 | 技能要求 | 相关知识要求 |
| 1. 生产（检验）准备 | 1.1 识读工艺文件 | 1.1.1 能对产品制造过程进行原理分析1.1.2 能指出工艺过程中的难点和关键点，并制定应对措施1.1.3 能指导生产操作人员掌握生产工艺要点 | 1.1.1 产品制造工艺原理1.1.2 工艺流程分析相关知识 |
| 1.2 设备的检查 | 1.2.1 能对设备中的机械装置、电气线路、管道阀门等结构进行全面检查1.2.2 能发现设备启动后出现的隐患，并采取有效措施预防隐患的产生1.2.3 能对所需工具提出改进建议，并实施改善 | 1.2.1 设备的机械结构、电气控制和管道等系统知识1.2.2 设备基本知识 |
| 2. 配制材料 | 2.1 配料 | 2.1.1 能对原材料、光纤产品的工艺技术要求及原理进行分析2.1.2 能识别原材料和光纤产品的质量问题，发现问题时能采取止损方式并对异常点产生原因进行分析 | 2.1.1 原材料、光纤产品技术规范2.1.2 原材料、光纤产品的外观要求 |
| 3. 确定工艺参数 | 3.1 计算、选择工艺参数 | 3.1.1 能根据工艺原理和工艺流程选用相应的工艺参数3.1.2 能对工艺参数和规程进行优化 | 3.1.1 产品知识和工艺知识3.1.2 工艺参数选择方法 |
| 3.2 调整工艺参数 | 3.2.1 能对产品性能异常进行工艺调整3.2.2 能解决操作中的各种技术关键问题，并落实改进措施 | 3.2.1 产品知识和工艺知识3.2.2 工艺规程知识 |
| 4. 设备操作 | 4.1 使用盘具 | 4.1.1 能按工艺文件要求选用盘具，出现异常盘具时能制定处理措施4.1.2 能对上下盘操作过程中出现的常规异常情况进行原材料及机体结构分析 | 4.1.1 工艺要求和盘具知识4.1.2 上下盘操作事项 |
| 4.2 放线和排线 | 4.2.1 能调整排线装置初始位置4.2.2 能分析穿线和放线过程中出现异常的原因 | 4.2.1 排线操作规定4.2.2 筛选、复绕机作业指导书4.2.3 放线和收线装置结构知识 |
| 4.3 使用设备 | 4.3.1 能生产高要求产品的能力，生产出来的产品各项指标满足工艺要求4.3.2 能分析设备工艺参数与产品性能之间的关联性 | 4.3.1 筛选、复绕机等的设备、工艺知识 |
| 4.4 设备运行监控 | 4.4.1 能协助调试筛选复绕机排线问题，并跟踪运行过程中排线不良等异常现象的改善效果4.4.2 能对控制仪表、监控设备工作原理进行分析 | 4.4.1 光纤排线外观要求4.4.2 设备监控仪表知识 |
| 5. 质量控制 | 5.1 检测 | 5.1.1 能检查产品外观质量，具备分析光纤表面缺陷的能力 | 5.1.1 产品的外观质量要求 |
| 5.2 断点处理与缺陷切除 | 5.2.1 能对机台异常引起的断点进行分析，并提出对应的改善措施 | 5.2.1 断点的分析与改善 |
| 5.3 不合格品处置 | 5.3.1 能分析不合格产品产生的原因5.3.2 能对不合格产品产生原因提出改善意见 | 5.3.1 不良品分析工具及应用 |
| 5.4 解决产品质量问题 | 5.4.1 能解决新产品试制中的质量问题5.4.2 能参与疑难质量问题产生原因的分析，并能提出相应改进措施 | 5.4.1 新产品管理5.4.2 六西格玛管理 |
| 6. 技术管理和培训 | 6.1 技术管理 | 6.1.1 能够对操作人员工作是否满负荷给出建议，并制定解决方案6.1.2 能进行工艺操作类软件的维护与验证及部分管理工作 | 6.1.1 员工工作量评估相关知识6.1.2 软件维护方法 |
| 6.2 培训与指导 | 6.2.1 能组织对中级工进行制造工艺学理论的培训6.2.2 能编制工艺培训讲义和考核试题 | 6.2.1 现场培训的方式、方法和相关知识6.2.2 培训计划和教案编写方法 |

3.3.3 光纤检测工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 职业功能 | 工作内容 | 技能要求 | 相关知识要求 |
| 1. 准备工作 | 1.1 工装准备 | 1.1.1 能对仪器仪表产生的故障进行排查1.1.2 能判别不同仪器仪表的测试量程是否满足要求 | 1.1.1 仪器仪表检查方法 |
| 1.2 样品准备 | 1.2.1 能对产品外观异常进行处理 | 1.2.1 产品外观异常处理方法 |
| 2. 样品检测 | 2.1 样品测试 | 2.1.1 能对传输性能参数异常的光纤产品进行处理2.1.2 能对几何尺寸参数异常的光纤产品进行处理2.1.3 能对光学参数异常的光纤产品进行处理 | 2.1.1 异常产品处理方法 |
| 2.2 设备运行监控 | 2.2.1 能识别主设备、辅助设备运行过程中出现的异常现象并做到及时处理 | 2.2.1 设备监控仪表知识 |
| 2.3 检测结果分析 | 2.3.1 能按照质量管理规范要求对测试结果进行质量统计2.3.2 能根据数据处理结果判断产品存在的主要问题2.3.3 能开具非常规产品或检验项目的报告 | 2.3.1 质量统计与分析相关知识2.3.2 相关产品的关键性能指标2.3.3 非常规产品或检验项目检验报告的相关规定 |

3.3.4 光纤着色并带工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 设备开机检查 | 1.1.1 能识别着色或并带常见设备隐患 | 1.1.1 设备自主点检作业标准 |
| 1.2 材料准备 | 1.2.1 能对质量异常的着色或并带原辅材料按规定要求进行处理 | 1.2.1 原辅材料质量异常的处置方法 |
| 1.3 工装模具准备 | 1.3.1能按着色或并带配模方法对基本产品进行配模1.3.2 能对着色或并带工装模具进行保养 | 1.3.1 工装和模具的种类、结构和选配知识1.3.2 工装模具的保养知识 |
| 2.设备操作 | 2.1 生产操作过程 | 2.1.1 能熟练操作着色或并带设备2.1.2 能编制着色或并带设备的操作文件 | 2.1.1 设备操作方法 |
| 2.2 设备运行监控 | 2.2.1 能识别着色或并带设备故障，并按要求采取应对措施 | 2.2.1 设备原理 |
| 3.工艺控制 | 3.1 工艺过程控制 | 3.1.1能编制着色或并带工艺文件 | 3.1.1产品工艺知识 |
| 3.2 工艺参数调节 | 3.2.1 能具备着色或并带简单工艺问题的改善能力 | 3.2.1 产品工艺知识 |
| 4.质量控制 | 4.1 检测 | 4.1.1 能对着色或并带测试数据进行分析4.1.2 能对着色或并带常规仪表进行测试 | 4.1.1 测试数据分析方法 |
| 4.2 分析不合格品原因 | 4.2.1 能分析着色或并带不合格产品产生的原因 | 4.2.1 不合格品产生原因分析方法 |

3.3.5 光纤套塑工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 设备开机检查 | 1.1.1 能识别常见设备隐患 | 1.1.1设备自主点检作业标准 |
| 1.2材料准备 | 1.2.1 能对质量异常的原辅材料按规定要求进行处理 | 1.2.1原辅材料质量异常的处理方法；  |
| 1.3工装模具准备 | 1.3.1能按照配模方法对基本产品进行配模1.3.2能对工装模具进行保养 | 1.3.1工装模具的种类、结构和选配知识1.3.2工装模具的保养知识 |
| 2.设备操作 | 2.1 生产过程控制 | 2.1.1 能熟练操作设备2.1.2能编制辅助设备的操作文件 | 2.1.1 设备操作方法 |
| 2.2 设备运行监控 | 2.2.1能识别设备故障，并按要求采取应对措施 | 2.2.1设备原理  |
| 3.工艺控制 | 3.1 工艺过程控制 | 3.1.1能对关键工艺参数进行改进 | 3.1.1产品工艺知识 |
| 3.2 工艺参数调节 | 3.2.1能具备简单工艺问题的改善能力 | 3.2.1 产品工艺知识 |
| 4.质量控制 | 4.1检测 | 4.1.1能对测试数据进行分析 | 4.1.1测试数据分析方法 |
| 4.2分析不合格品原因 | 4.2.1能分析不合格产品产生原因 | 4.2.1不合格品产生原因分析方法 |

3.3.6 光缆成缆工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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设备开机检查 | 1.1.1能发现设备隐患1.1.2能对设备的基础生产参数进行调整 | 1.1.1设备检查规范1.1.2设备参数设置和工艺知识 |
| 1.2材料准备 | 1.2.1能对新结构材料的选择提出建议1.2.2 能对原材料质量异常进行处理 | 1.2.1原辅材料选用方法1.2.2不合格原辅材料的处置方法 |
| 1.3工装模具准备 | 1.3.1能根据产品型号选配模具 | 1.3.1模具选配方法 |
| 2.设备操作 | 2.1生产过程控制 | 2.1.1能解决设备运行中出现的常见问题2.1.2能进行所有结构的产品生产2.1.3能根据生产情况合理调整相关参数 | 2.1.1张力不稳定原因分析方法2.1.2成缆操作规程2.1.3成缆工艺文件和成缆作业指导书 |
| 2.2设备运行监控 | 2.2.1能识别设备故障，并按要求采取应对措施 | 2.2.1设备原理知识  |
| 3.工艺控制 | 3.1工艺过程控制 | 3.1.1能解读工艺参数和设备参数之间的关系3.1.2能根据工艺参数计算公式和设备状况选择工艺参数的最佳值 | 3.1.1产品工艺技术知识和相关设备知识3.1.2工艺参数的最佳选择方法 |
| 3.2工艺参数调节 | 3.2.1能对产品性能异常进行合理的工艺调整 | 3.2.1产品性能异常分析方法 |
| 4.质量控制 | 4.1检测 | 4.1.1能对测试数据进行分析4.1.2能根据OTDR原理进行测试 | 4.1.1测试数据分析方法 |
| 4.2分析不合格品原因 | 4.2.1能按工艺要求对不合格品进行返工 | 4.2.1不合格品处理规范 |

3.3.7 光缆护套工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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设备的开机检查 | 1.1.2能识别常见设备隐患 | 1.1.2设备自主点检作业标准 |
| 1.2材料准备 | 1.2.1能对废料进行称重分类放置，便于回收 1.2.2能对质量异常的原辅材料按规定要求进行处理 | 1.2.1 废旧材料的处置方法 1.2.2不合格原辅材料的处置方法 |
| 1.3工装模具准备 | 1.3.1能根据配模方法对基本产品进行配模1.3.2能对工装模具进行清洁、保养 | 1.3.1工装模具的种类、结构和选配知识1.3.2工装模具的保养知识 |
| 2.设备操作 | 2.1生产操作过程 | 2.1.1能操作不同机台设备2.1.2能安装各种异形结构产品工装模具，并调整同心度2.1.3能分析生产过程中的异常现象，并能采取措施排除异常 | 2.1.1设备原理 2.1.2工艺知识 2.1.3产品知识 |
| 2.2设备运行监控 | 2.2.1能识别设备故障，并按要求采取应对措施 2.2.2能在设备出现异常情况下采取抢救措施减少产品损失 | 2.2.1设备原理 2.2.2工序操作规程 |
| 3.工艺控制 | 3.1工艺过程控制 | 3.1.1能对关键工艺参数进行改进 3.1.2能进行产品瑕疵处理 | 3.1.1工艺知识3.1.2产品知识 |
| 3.2工艺参数调节 | 3.2.1能针对简单工艺问题具备相应的工艺调整改善能力 | 3.2.1工艺知识 |
| 4.质量控制 | 4.1检测 | 4.1.1能对测试数据进行分析4.1.2能使用常规仪表进行测试 | 4.1.1测试数据分析方法 |
| 4.2分析不合格品原因 | 4.2.1能分析不合格产品产生原因 | 4.2.1不合格品产生原因分析方法 |

3.4 二级/技师

3.4.1 光纤拉制工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 原辅材料准备 | 1.1.1 能够根据产线停机时间选择对应长度的预制棒1.1.2 能识别预制棒、涂料是否在有效期内 | 1.1.1 预制棒拉丝消耗计算方法1.1.2 原辅材料性能相关知识 |
| 1.2 工艺参数检查 | 1.2.1 能检查并调节拉丝炉气体流量使其满足工艺要求1.2.2 能对拉丝炉气体出现异常情况进行分析 | 1.2.1 气体流量调整方法1.2.2 设备原理相关知识 |
| 1.3 模具工装准备 | 1.3.1 能够使用显微镜或其他检测装置对模具同心度进行观察与确认1.3.2 能对光纤涂覆模具各结构部件的状态进行判定 | 1.3.1 检测仪器使用方法1.3.2 模具结构相关知识 |
| 2. 光纤生产 | 2.1 挂棒操作 | 2.1.1 能够对生产现场所有类型拉丝炉进行挂棒操作 | 2.1.1 挂棒作业流程相关知识 |
| 2.2 模具安装 | 2.2.1 能够处理模具无法从模座内顺畅取出等异常2.2.2 能够检查涂覆模具平台的水平位置 | 2.2.1 模具安装作业方法要求2.2.2 模具平台检查方法要求 |
| 3. 设备操作 | 3.1 设备设置 | 3.1.1 能分析控制界面中各参数与光纤性能参数之间的关联性3.1.2 能够对控制界面中参数显示准确性进行评估 | 3.1.1 生产工艺对产品质量影响知识3.1.2 生产工艺参数检验要求 |
| 3.2 设备维护 | 3.2.1 能够对石墨件、石英件状态和完整性等特性进行判断3.2.2 能对光纤生产过程中速度出现不稳定等问题产生原因进行分析3.2.3 能对导轮、皮带、水管、气管等部件状态进行判定3.2.4 能对测量器件内部参数进行调整 | 3.2.1 设备工作原理知识3.2.2 设备部件判定方法 |
| 4. 质量控制 | 4.1 产品异常状态判断 | 4.1.1 能根据检验结果，对工艺参数进行调整4.1.2 能对大盘外观状态进行判断，如出现异常时能够反馈4.1.3 能对光纤涂覆层固化不足等异常现象进行问题聚焦并处理 | 4.1.1 光纤参数检验要求4.1.2 光纤外观判定要求4.1.3 光纤涂覆原理知识 |
| 5. 技能培训与技术管理 | 5.1 生产操作培训指导 | 5.1.1 能编制设备、生产作业指导书5.1.2 能编制产品手册、生产设备构成说明文件 | 5.1.1 作业指导书编写要求5.1.2 产品手册编写要求 |
| 5.2 管理 | 5.2.1 能够对现场耗材成本节约进行有效规划5.2.2 能进行新材料、新工艺、新设备的应用试验5.2.3 能结合实际工作提出质量管理改进措施5.2.4 能进行检测设备的功能性检查 | 5.2.1 原辅材料用量评估相关知识5.2.2 新产品检验方法5.2.3 工艺改进方法 |

3.4.2 光纤检测工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 职业功能 | 工作内容 | 技能要求 | 相关知识要求 |
| 1. 准备工作 | 1.1 工装准备 | 1.1.1 能对仪器仪表产生的故障进行处理与维护1.1.2 能根据测试标准设置相关参数 | 1.1.1 仪器仪表检查方法1.1.2 仪器仪表功能知识 |
| 1.2 样品准备 | 1.2.1 能对产品外观异常信息处理的结果进行确认 | 1.2.1 产品异常处理方法 |
| 2. 样品检测 | 2.1 样品测试 | 2.1.1 能对传输性能参数异常的光纤产品进行机理分析2.1.2 能对几何尺寸参数异常的光纤产品进行机理分析2.1.3 能对光学参数异常的光纤产品进行机理分析 | 2.1.1 异常产品处理方法 |
| 2.2 设备运行监控 | 2.2.1 能识别主设备、辅助设备运行过程中出现的异常现象并进行机理分析 | 2.2.1 设备监控仪表知识 |
| 2.3 检测结果分析 | 2.3.1 能对产品质量性能进行统计分析2.3.2 能依据数据统计分析结果指导生产2.3.3 能对测试人员的测试过程进行检查2.3.4 能对测试人员的检测质量进行监控2.3.5 能撰写检测分析报告 | 2.3.1 产品质量性能统计分析方法2.3.2 光纤产品性能与生产工艺参数的相关性2.3.3 测试过程监督方法2.3.4 检测质量监控方法2.3.5 检测报告撰写方法 |
| 3. 技术培训和管理 | 3.1 技术管理 | 3.1.1 能编写作业指导书3.1.2 能进行新材料、新工艺、新设备、新方法的应用测试试验3.1.3 能进行检测仪器设备的功能性检查和期间核查3.1.4 能制订职业健康防护措施3.1.5 能结合工作实际提出质量管理改进措施 | 3.1.1 作业指导书的编写方法3.1.2 光纤产品新工艺、新设备、新方法相关知识3.1.3 技能人员技术水平评定相关标准3.1.4 职业健康防护知识与职业健康安全体系知识3.1.5 质量管理体系相关知识 |
| 3.2 培训与指导 | 3.2.1 能结合生产现场实际情况指导三级/高级工及以下级别人员开展相关技术工作3.2.2 能编写培训计划和教案，对三级/高级工及以下级别人员开展全面的技能培训 | 3.2.1 现场培训的方式、方法和相关知识3.2.2 培训计划和教案编写方法 |

3.4.3 光纤着色并带工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 设备开机检查 | 1.1.1 能识别着色和并带常见设备隐患并能有效排除 | 1.1.1 设备机械传动和电气线路基础知识 |
| 1.2 材料准备 | 1.2.1 能协助质量制定着色和并带异常原辅材料的处理方案 | 1.2.1 各类原辅材料的选用原理及质量检测方法 |
| 1.3 工装模具准备 | 1.3.1 能指导中级工、高级工对着色和并带模具进行调整、使用、保养 1.3.2 能指导中级工、高级工开展着色和并带模具检测和装配 | 1.3.1 配模原理及方法 1.3.2 工装、模具图的绘制知识1.3.3 模具相关知识 |
| 2.设备操作 | 2.1 生产操作过程 | 2.1.1 能编制着色和并带设备的操作文件并指导生产操作2.1.2 能指导和培训中级工、高级工操作着色和并带设备 | 2.1.1 设备原理2.1.2 设备操作方法 |
| 2.2 设备运行监控 | 2.2.1 能分析着色和并带设备故障并提出长效改善措施2.2.2 能对着色和并带设备运行监控故障进行提前预防 | 2.2.1 设备原理及故障处理方法2.2.2 设备操作方法 |
| 3.工艺控制 | 3.1 工艺过程控制 | 3.1.1能按着色和并带产品质量要求、设备状况等选择最佳工艺路线3.1.2能初步分析处理着色和并带质量问题 | 3.1.1 设备功能知识和工艺参数设计知识 |
| 3.2 工艺参数调节 | 3.2.1 能根据产品要求调试着色和并带工艺参数并编制产品工艺文件，并指导产品生产 | 3.2.1 工艺规程的编制要求3.2.2 设备操作规程的编制要求 |
| 4.质量控制 | 4.1 检测 | 4.1.1 能使用OTDR检测着色和并带产品衰减指标 | 4.1.1 OTDR操作方法 |
| 4.2 分析不合格品原因 | 4.2.1 能指导中级工、高级工对着色和并带不合格产品的产生原因进行分析 4.2.2 能对着色和并带不合格产品产生原因提出改善建议 | 4.2.1 产品知识、工艺知识 4.2.2 不合格品产生原因分析方法 |
| 5.技术培训和管理 | 5.1技术管理 | 5.1.1 能编制着色和并带工序作业指导书5.1.2 能进行新材料、新工艺、新设备的调试5.1.3 能对制定着色和并带工序技术要求及工艺文件提出建议 | 5.1.1 作业指导书编制方法5.1.2 着色和并带工序新工艺及设备知识 |
| 5.2培训与指导 | 5.2.1 能结合生产指导高级工及以下级别开展有关培训工作5.2.2 能制定培训计划和编写教案，对高级工及以下级别人员开展全面的技能培训 | 5.2.1 现场培训的方式、方法和相关知识5.2.2 培训计划和教案的编写方法 |

3.4.4 光纤套塑工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 设备开机检查 | 1.1.1能识别常见设备隐患并能有效排除  | 1.1.1设备机械传动和电气线路基础知识 |
| 1.2材料准备 | 1.2.1能协助质量制定异常原辅材料的处理方案 | 1.2.1各类原辅材料的选用原理及质量检测方法 |
| 1.3工装模具准备 | 1.3.1能针对产品结构尺寸进行配模1.3.2能识别工装图1.3.3能指导中级工、高级工对模具进行调整、使用、保养1.3.4能指导中级工、高级工开展模具检测和装配 | 1.3.1配模原理及方法 1.3.2工装、模具图的绘制知识1.3.3配模原理及方法 1.3.4模具相关知识 |
| 2.设备操作 | 2.1 生产过程控制 | 2.1.1能编制关键设备的操作文件2.1.2能在生产线重要操作部分进行示范、讲解2.1.3能指导和培训中级工、高级工操作设备 | 2.1.1设备原理2.1.2设备操作方法 |
| 2.2设备运行监控 | 2.2.1能分析设备故障并提出长效改善措施 | 2.2.1设备原理及故障处理方法  |
| 3.工艺控制 | 3.1工艺过程控制 | 3.1.1能按产品质量要求、设备状况等选择最佳工艺路线3.1.2能对根据客户产品需求对套塑余长进行设计 | 3.1 设备功能知识和工艺参数设计知识 |
| 3.2工艺参数调节 | 3.2 能根据产品要求调试工艺参数并编制产品工艺文件，并指导产品生产 | 3.2 工艺规程的编制要求 |
| 4.质量控制 | 4.1检测 | 4.1能使用OTDR检测产品衰减指标 | 4.1 OTDR操作方法 |
| 4.2分析不合格品原因 | 4.2.1能指导中级工、高级工掌握不合格产品产生的分析方法4.2.2能对不合格产品产生原因提出改善建议 | 4.2.1产品知识、工艺知识 4.2.2不合格品产生原因分析方法 |
| 5、技术培训和管理 | 5.1技术管理 | 5.1.1能编制相应工序作业指导书5.1.2能进行新材料、新工艺、新设备的调试5.1.3能对制定本工序技术要求及工艺文件提出建议 | 5.1.1作业指导书编制方法 5.1.2相关工序新工艺及设备知识  |
| 5.2培训与指导 | 5.2.1能结合生产指导高级工及以下级别开展有关培训工作5.2.2能制定培训计划和编写教案，对高级工及以下级别人员开展全面的技能培训 | 5.2.1现场培训的方式、方法和相关知识5.2.2培训计划和教案的编写方法 |

3.4.5 光缆成缆工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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设备开机检查 | 1.1.1能指导高级工排查设备故障并能有效排除1.1.2能对设备基础生产参数提出建议 | 1.1.1设备知识和电气知识1.1.2工艺知识及设备原理 |
| 1.2材料准备 | 1.2.1能总结经验并指导高级工操作1.2.2能指导中级工、高级工进行成缆用原辅材料进行自检1.2.3能指导中级工、高级工进行新结构工艺调试 | 1.2.1原辅材料选用方法1.2.2成缆检测标准1.2.3生产工艺与产品相关性知识 |
| 2.设备操作 | 2.1生产过程控制 | 2.1.1能判断和分析生产过程中的设备故障并采取有效措施2.1.2能指导高级工及以下人员生产不同规格产品2.1.3能指导高级工及以下人员操作成缆设备 | 2.1.1设备原理及故障处理方法2.1.2成缆工艺控制文件和操作规程2.1.3成缆作业指导书和操作规程 |
| 2.2设备运行监控 | 2.2.1能分析设备故障并提出长效改善措施2.2.2能有效培训培训中级工、高级工操作设备 | 2.2.1设备原理及故障处理方法 2.2.2 成缆工序设备操作方法 |
| 3.工艺控制 | 3.1工艺过程控制 | 3.1.1能根据工艺方法计算常规结构工艺参数3.1.2能对现有产品工艺参数提出改善建议 | 3.1.1工艺参数计算知识和工艺参数设计知识3.1.2工艺难点解决方法 |
| 3.2工艺参数调节 | 3.2.1能在工艺文件中明确产品制造的工艺要点和技术难点，并确定应对措施 | 3.2.1工艺规程的编制要求 |
| 4.质量控制 | 4.1检测 | 4.1.1能指导高级工进行产品自检、互检并解决出现的问题4.1.2能使用OTDR检测产品衰减指标 | 4.1.1产品的结构和外观质量要求4.1.2 OTDR操作方法 |
| 4.2分析不合格品原因 | 4.2.1能对不合格产品产生的原因做全面的分析4.2.2能对不合格产品产生原因提出建议 | 4.2.1不合格品产生原因分析方法 |
| 5.技术培训和管理 | 5.1技术管理 | 5.1.1能编制成缆工序操作规程5.1.2能进行新材料、新工艺、新设备的工艺调试5.1.3能结合工作实际提出质量管理改进措施 | 5.1.1文件编制方法5.1.2成缆工序工艺知识5.1.3质量管理体系相关知识 |
| 5.2培训与指导 | 5.2.1能结合生产情况指导高级工及以下级别人员开展有关技术工作5.2.2能编写培训计划和教案，对高级工及以下级别人员开展全面的技能培训5.2.3能撰写技术总结报告 | 5.2.1现场培训的方式、方法和相关知识5.2.2培训计划和教案的编写方法5.2.3技术总结报告撰写方法 |

3.4.6 光缆护套工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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设备的开机检查 | 1.1.1能识别常见设备隐患并能有效排除 1.1.2能对护套设备的使用状态进行测评 | 1.1.1设备机械传动和电气线路基础知识 1.1.2设备知识和电气知识 |
| 1.2材料准备 | 1.2.1能协助质量制定异常原辅材料的处理方案 | 1.2.1各类原辅材料的选用原理及质量检测方法 |
| 1.3工装模具准备 | 1.3.1能识别工装图1.3.2能指导中级工、高级工对模具进行调整、使用、保养 1.3.3能指导中级工、高级工开展模具检测和装配 | 1.3.1工装模具图的绘制知识1.3.2配模原理及方法 1.3.3模具相关知识 |
| 2.设备操作 | 2.1生产操作过程 | 2.1.1能编制关键设备的操作文件2.1.2能在生产线重要操作部分进行示范、讲解 2.1.3能独立处理和解决技术或设备难题，并指导中、高级工排除异常2.1.4能指导和培训中级工、高级工操作设备 | 2.1.1设备原理 2.1.2设备操作方法2.1.3工艺知识2.1.4相关工序设备操作方法 |
| 2.2设备运行监控 | 2.2.1能分析设备故障并提出长效改善措施 | 2.2.1设备原理及故障处理方法  |
| 3.工艺控制 | 3.1工艺过程控制 | 3.1.1能按产品质量要求、设备状况等选择最佳工艺路线 | 3.1.1 设备功能知识和工艺参数设计知识 |
| 3.2工艺参数调节 | 3.2.1能根据产品要求调试工艺参数并编制产品工艺文件，并指导产品生产 3.2.2能根据产品要求调整工艺参数，维持生产作业的稳定性 | 3.2.1工艺规程的编制要求 3.2.2工艺知识 |
| 4.质量控制 | 4.1检测 | 4.1.1能使用OTDR检测产品衰减指标 | 4.1.1OTDR操作方法 |
| 4.2分析不合格品原因 | 4.2.1能指导中级工、高级工掌握不合格产品产生的分析方法 4.2.2能对不合格产品产生原因提出建议 | 4.2.1产品知识、工艺知识 4.2.2不合格品产生原因分析方法 |
| 5.技术培训和管理 | 5.1技术管理 | 5.1.1能编制相应工序作业指导书 5.1.2能进行新材料、新工艺、新设备的调试 5.1.3能对制定本工序技术要求及工艺文件提出建议  | 5.1.1作业指导书编制方法 5.1.2相关工序新工艺及设备知识  |
| 5.2培训与指导 | 5.2.1能结合生产指导高级工及以下级别开展有关培训工作 5.2.2能制定培训计划和编写教案，对高级工及以下级别人员开展全面的技能培训 | 5.2.1现场培训的方式、方法和相关知识 5.2.2培训计划和教案的编写方法 |

3.5 一级/高级技师

3.5.1 光纤拉制工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 原辅材料准备 | 1.1.1 能够根据预制棒外观异常信息分析对光纤生产过程中参数的影响1.1.2 能够区分不同规格涂料、预制棒等其他原辅材料之间生产工艺差异 | 1.1.1 光纤外观对光纤生产的影响相关知识1.1.2 原辅材料性能相关知识 |
| 1.2 工艺参数检查 | 1.2.1 能检查并调节整条拉丝生产线气体流量使其满足工艺要求1.2.2 能对拉丝塔气体异常情况进行分析并提出预防改善措施 | 1.2.1 气体流量调整方法1.2.2 设备原理相关知识 |
| 1.3 模具工装准备 | 1.3.1 能够使用相关工具对涂覆模具同心度进行调整1.3.2 能够对光纤涂覆模具出现堵模、螺丝滑牙等异常情况进行处理 | 1.3.1 模具调整操作方法1.3.2 模具修复操作方法 |
| 1.4 拉丝辅助操作 | 1.4.1 能够对与光纤接触状态异常的零部件进行更换 | 1.4.1 设备零部件更换操作方法 |
| 2. 光纤生产 | 2.1 模具安装 | 2.1.1 能够协助相关专业人员对模具平台的水平度进行调节 | 2.1.1 模具平台同心度调整要求 |
| 3. 设备操作 | 3.1 设备设置 | 3.1.1 能够对控制界面中参数显示准确性出现异常进行处理 | 3.1.1 设备原理相关知识3.1.2 元器件参数设定要求 |
| 3.1.2 能够对控制系统内部参数进行调整 |
| 3.2 设备维护 | 3.2.1 能解决光纤生产过程中速度出现不稳定等问题3.2.2 能对拉丝塔内导轮、皮带、气管等其他部件进行维护更换等操作 | 3.2.1 设备工作原理知识3.2.2 设备部件更换操作要求 |
| 4. 质量控制 | 4.1 产品异常状态判断 | 4.1.1 能够对光纤产品检测数据出现异常时进行分析4.1.2 能够使用显微镜等相关设备对缺陷真实性进行判断4.1.3 能识别光纤各类外观问题，并能提出对应的解决及改善方案4.1.4 能够对缺陷产生的根因进行分析，并对其作出验证与改善 | 4.1.1 光纤生产知识4.1.2 光纤外观判定要求4.1.3 缺陷产生与判定知识 |
| 5. 技能培训与技术管理 | 5.1 生产操作培训指导 | 5.1.1 能够运用六西格玛、精益生产等工具，并能够对一级及以下工作人员进行理念分享 | 5.1.1 生产管理理念知识 |
| 5.2 管理 | 5.2.1 能够对操作人员工作是否满负荷给出建议，并制定解决方案5.2.2 能进行工艺操作类软件的维护与验证及部分管理工作 | 5.2.1 员工工作量评估相关知识5.2.2 软件维护方法 |
| 5.3 光纤产品用途 | 5.3.1 能对员工进行各类型光纤性能特点的培训5.3.2 能对员工进行各类光纤应用场景的培训 | 5.3.1 光纤产品知识 |
| 5.4 设备工作原理 | 5.4.1 能对员工进行各机型设备部件的组成知识的培训5.4.2 能对员工进行各机型设备部件的工作原理的培训 | 5.4.1 设备工作原理知识5.4.2 设备部件结构知识5.4.3 设备组成知识 |

3.5.2 光纤检测工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 职业功能 | 工作内容 | 技能要求 | 相关知识要求 |
| 1. 准备工作 | 1.1 工装准备 | 1.1.1 能对仪器仪表产生的故障进行原理性分析1.1.2 能分析仪器仪表设置参数与测试数据之间的相关性 | 1.1.1 仪器仪表检查方法1.1.2 仪器仪表功能知识1.1.3 光纤工作原理知识 |
| 1.2 样品准备 | 1.2.1 能分析产品外观异常情况产生原因 | 1.2.1 光纤生产流程知识 |
| 2. 样品检测 | 2.1 样品测试 | 2.1.1 能对新型组分的光纤产品进行参数测试2.1.2 能对新型组分的光纤产品进行成分分析 | 2.1.1 无机物成分分析方法2.1.2 光纤产品结构相关知识 |
| 2.2 设备运行监控 | 2.2.1 能解决仪器测量过程中的干扰问题2.2.2 能识别主设备、辅助设备运行过程中出现的异常现象并提出改善方案 | 2.2.1 仪器干扰原因相关知识2.2.2 设备监控仪表知识 |
| 2.3 检测结果分析 | 2.3.1 能对不同类产品的各项性能检测数据和质量性能进行统计分析2.3.2 能审核统计分析报告2.3.3 能组织开展技术改进实验，对试验设备提出改进建议2.3.4 能对工装器具的整体使用情况进行督查2.3.5 能对检测过程的设备、人员进行测量系统误差分析 | 2.3.1 统计分析方法2.3.2 统计分析报告写作方法2.3.3 技术改进及设备改进的要求2.3.4 计量相关法律法规要求2.3.5 测量系统不确定度分析相关知识 |
| 3. 技术培训和管理 | 3.1 技术管理 | 3.1.1 能组织协调新产品的生产过程质量监控、性能验证3.1.2 能编写光纤质检安全、环保要求与安全操作规程3.1.3 能撰写技术总结报告3.1.4 能制订质量管理相关技术文件 | 3.1.1 新产品开发规程3.1.2 有关光纤检验的安全环保知识3.1.3 技术总结报告的特点及写作方法3.1.4 质量管理文件相关编写要求 |
| 3.2 培训与指导 | 3.2.1 能进行新方法、新技术的推广应用、培训教学或专题讲座3.2.2 能依据国标或行标等相关标准，针对具体产品，编写适合实验室使用的检验标准 | 3.2.1 新设备或仪器、新检测方法发展动态3.2.2 国内外相关标准知识 |

3.5.3 光纤着色并带工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 设备开机检查 | 1.1.1 能指导技师、高级工识别着色和并带常见设备隐患并能有效排除 | 1.1.1 设备规程编制规范1.1.2 生产现场管理知识 |
| 1.2 材料准备 | 1.2.1 能对着色和并带原辅材料的选择提出持续改进建议1.2.2 能指导高级工、技师进行材料工艺实验 | 1.2.1 材料功能知识1.2.2 材料工艺性能测试知识 |
| 1.3 工装模具准备 | 1.3.1 能总结着色和并带配模经验并进行优化1.3.2 能编制着色和并带工装模具选用原则1.3.3 能解决着色和并带模具使用、保养、报废过程中出现的问题 | 1.3.1 配模知识1.3.2 模具选用计算方法 |
| 2.设备操作 | 2.1 生产操作过程 | 2.1.1 能优化着色和并带设备操作流程 | 2.1.1设备机械、电气等相关知识2.1.2生产管理知识和生产安全知识 |
| 2.2 设备运行监控 | 2.2.1 能对着色和并带设备运行监控的自动化提出合理性建议2.2.2 能指导和培养技师进行着色和并带设备故障分析和改善 | 2.2.1设备监控知识2.2.2设备故障预防知识 |
| 3.工艺控制 | 3.1 工艺过程控制 | 3.1.1能对着色和并带工艺参数优化提升3.1.2能指导和培养技师对着色和并带工艺参数设定和选择 | 3.1.1工艺参数知识和产品知识 |
| 3.2 工艺参数调节 | 3.2.1 能提出着色和并带产品制造过程中的工艺要点和技术难点，并制定应对措施 | 3.2.1 工艺难点解决方法 |
| 4.质量控制 | 4.1 检测 | 4.1.1 能操作光纤熔接机 | 4.1.1 光纤熔接机操作方法 |
| 4.2 分析不合格品原因 | 4.2.1 能解决着色和并带新产品试制中的质量问题4.2.2 能主导着色和并带疑难质量问题产生原因的分析，并能提出相应改进措施 | 4.2.1 产品质量问题的鉴别和分析方法4.2.2 不合格品的分析和处理程序 |
| 5.技术培训和管理 | 5.1技术管理 | 5.1.1 能提出着色和并带工序生产组织管理方案和工作实施细则5.1.2 能撰写着色和并带技术总结报告5.1.3 能结合工作实际提出着色和并带质量管理改进措施 | 5.1.1 生产管理、项目管理相关知识5.1.2 技术总结报告撰写方法5.1.3 工艺知识 |
| 5.2培训与指导 | 5.2.1 能进行新方法、新技术推广应用、培训及专题讲座5.2.2 能编写技师培训教案并胜任对技师及以下级别人员的培训工作 | 5.2.1 相关专业领域新方法、新技术发展动态5.2.2 职业培训相关要求及培训教案编写方法 |

3.5.4 光纤套塑工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 设备开机检查 | 1.1.1能指导技师、高级工识别常见设备隐患并能有效排除 | 1.1.1设备机械传动和电气线路基础知识 |
| 1.2材料准备 | 1.2.1能对原辅材料的选择提出持续改进建议1.2.2能指导高级工、技师进行材料工艺实验 | 1.2.1材料性能知识1.2.2 材料性能测试知识 |
| 1.3工装模具准备 | 1.3.1能总结配模经验并进行优化1.3.2能编制充油、套塑工装模具选用规则1.3.3能看懂复杂的工装图，并能绘制工装图1.3.4熟悉螺杆的种类、螺杆的长径比、压缩比对塑料塑化程度的影响 | 1.3.1配模知识1.3.2模具选用计算方法1．3.3工装、模具图的绘制知识1.3.4螺杆相关知识 |
| 2.设备操作 | 2.1 生产过程控制 | 2.1.1能编制整套设备的操作规程2.2.1能提出设备操作相关的合理性建议 | 2.1.1设备机械、电气等相关知识2.2.1生产管理知识和生产安全知识 |
| 2.2 设备运行监控 | 2.2.1能对设备运行监控的自动化提出合理性建议2.2.2能对设备运行监控故障进行提前预防2.2.1能指导和培养技师进行设备故障分析和改善 | 2.2.1设备监控知识 2.2.2设备故障预防知识 |
| 3.工艺控制 | 3.1 工艺过程控制 | 3.1.1能对工艺参数优化提升3.1.2能指导和培养技师对工艺参数设定和选择 | 3.1.1工艺参数知识和产品知识 |
| 3.2 工艺参数调节 | 3.2.1能提出产品制造过程中的工艺要点和技术难点，并制定应对措施 | 3.2.1工艺难点解决方法 |
| 4.质量控制 | 4.1检测 | 4.1.1能熟练操作光纤熔接机 | 4.1.1光纤熔接机操作方法 |
| 4.2分析不合格品原因 | 4.2.1能解决新产品试制中的质量问题4.2.2能主导疑难质量问题产生原因的分析，并能提出相应改进措施 | 4.2.1产品质量问题的鉴别和分析方法4.2.2不合格品的分析和处理程序 |
| 5、技术培训和管理 | 5.1技术管理 | 5.1.1能提出相应工序生产组织管理方案和工作实施细则5.1.2能撰写技术总结报告5.1.3能结合工作实际提出质量管理改进措施 | 5.1.1生产管理、项目管理相关知识5.1.2技术总结报告撰写方法5.1.3工艺知识 |
| 5.2培训与指导 | 5.2.1能进行新方法、新技术推广应用、培训及专题讲座5.2.2能编写技师培训教案并胜任对技师及以下级别人员的培训工作 | 5.2.1相关专业领域新方法、新技术发展动态5.2.2职业培训相关要求及培训教案编写方法 |

3.5.5 光缆护套工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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设备的开机检查 | 1.1.1能指导技师、高级工识别常见设备隐患并能有效排除  | 1.1.1设备知识和电气知识  |
| 1.2材料准备 | 1.2.1能对原辅材料的选择提出持续改进建议 1.2.2能指导高级工、技师进行材料工艺实验 | 1.2.1材料性能知识 1.2.2材料工艺性能测试 |
| 1.3工装模具准备 | 1.3.1能总结配模经验并进行优化 1.3.2能编制纵包、挤塑工装模具选用规则1.3.3能看懂复杂的工装图，并能绘制工装图；1.3.4能根据螺杆的种类、螺杆的长径比、压缩比对塑料塑化程度进行分析 | 1.3.1配模知识1.3.2模具选用计算方法1.3.3工装、模具图的绘制知识1.3.4螺杆相关知识 |
| 2.设备操作 | 2.1生产操作过程 | 2.1.1能编制整套设备的操作规程 2.1.2能提出设备操作相关的合理性建议 | 2.1.1设备机械、电气等相关知识 2.1.2生产管理知识和生产安全知识 |
| 2.2设备运行监控 | 2.2.1能对设备运行监控的自动化提出合理性建议2.2.2能对设备运行监控故障进行提前预防 2.2.3能指导和培养技师进行设备故障分析和改善 | 2.2.1设备监控知识 2.2.2设备故障预防知识 |
| 3.工艺控制 | 3.1工艺过程控制 | 3.1.1能对工艺参数优化提升3.1.2能指导和培养技师对工艺参数设定和选择 | 3.1.1工艺知识 3.1.2产品知识 |
| 3.2工艺参数调节 | 3.2.1能提出产品制造过程中的工艺要点和技术难点，并确定应对措施 3.2.2能总结和优化工艺参数 | 3.2.1工艺难点解决方法3.2.2产品知识和工艺知识 |
| 4.质量控制 | 4.1检测 | 4.1.1能进行光纤熔接机的操作 | 4.1.1光纤熔接机操作方法 |
| 4.2分析不合格品原因 | 4.2.1能解决新产品试制中的质量问题4.2.2能主导疑难质量问题产生原因的分析，并能提出相应改进措施 | 4.2.1产品质量问题的鉴别和分析方法4.2.2不合格品的分析和处理程序 |
| 5.技术培训和管理 | 5.1技术管理 | 5.1.1能提出相应工序生产组织管理方案和工作实施细则 5.1.2能撰写技术总结报告 5.1.3能结合工作实际提出质量管理改进措施 | 5.1.1生产管理、项目管理相关知识 5.1.2技术总结报告撰写方法 5.1.3工艺知识 |
| 5.2培训与指导 | 5.2.1能进行新方法、新技术推广应用、培训及专题讲座 5.2.2能编写技师培训教案并胜任对技师及以下级别人员的培训工作 | 5.2.1相关专业领域新方法、新技术发展动态 5.2.2职业培训相关要求及培训教案编写方法 |

4. 权重表

4.1 理论知识权重表

4.1.1 光纤拉制工

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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（%） |
| 基本要求 | 职业道德 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| 基础知识 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 |
| 相关知识要求 | 工艺环境处置 | 10 | - | - | - | - |
| 生产准备 | 35 | 25 | 5 | 5 | 5 |
| 光纤生产 | 20 | 30 | 30 | 20 | 20 |
| 设备操作 | 10 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| 质量控制 | 5 | 5 | 20 | 25 | 25 |
| 技能培训与技术管理 | - | - | 5 | 10 | 10 |
| 合计 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |

4.1.2 光纤筛选工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 技能等级项目 | 五级/初级工（%） | 四级/中级工（%） | 三级/高级工（%） |
| 基本要求 | 职业道德 | 5 | 5 | 5 |
| 基础知识 | 15 | 15 | 15 |
| 相关知识要求 | 工艺环境处置 | 10 | - | - |
| 生产（检验）准备 | 25 | 20 | 10 |
| 配制材料 | 20 | 15 | 10 |
| 确定工艺参数 | 5 | 10 | 10 |
| 设备操作 | 10 | 15 | 20 |
| 质量控制 | 10 | 20 | 20 |
| 技术培训和管理 | - | - | 10 |
| 合计 | 100 | 100 | 100 |

4.1.3 光纤检测工

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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（%） |
| 基本要求 | 职业道德 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| 基础知识 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 |
| 相关知识要求 | 工艺环境处置 | 25 | - | - | - | - |
| 准备工作 | 30 | 40 | 35 | 25 | 20 |
| 样品检测 | 25 | 40 | 45 | 50 | 40 |
| 技术培训和管理 | - | - | - | 5 | 20 |
| 合计 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |

4.1.4 光纤着色并带工

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  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（%） |
| 基本要求 | 职业道德 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| 基础知识 | 25 | 20 | 15 | 10 | 5 |
| 相关知识要求 | 生产准备 | 25 | 25 | 20 | 10 | 5 |
| 设备操作 | 25 | 20 | 20 | 15 | 5 |
| 工艺控制 | 10 | 15 | 20 | 20 | 30 |
| 质量控制 | 10 | 15 | 20 | 20 | 25 |
| 技术培训和管理 | - | - | - | 20 | 25 |
| 合计 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |

4.1.5光纤套塑工

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  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（%） |
| 基本要求 | 职业道德 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| 基础知识 | 30 | 25 | 20 | 15 | 10 |
| 相关知识要求 | 生产准备 | 20 | 20 | 15 | 10 | 5 |
| 设备操作 | 25 | 20 | 20 | 10 | 5 |
| 工艺控制 | 10 | 15 | 20 | 20 | 30 |
| 质量控制 | 10 | 15 | 20 | 20 | 25 |
| 技术培训和管理 | — | — | — | 20 | 20 |
| 合计 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |

4.1.6 光缆成缆工

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  技能等级项目 | 五级/初级工（%） | 四级/中级工（%） | 三级/高级工（%） | 二级工/技师（%） |
| 基本要求 | 职业道德 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| 基础知识 | 30 | 25 | 20 | 10 |
| 相关知识要求 | 生产准备 | 25 | 20 | 15 | 5 |
| 设备操作 | 25 | 25 | 15 | 10 |
| 工艺控制 | 10 | 15 | 25 | 20 |
| 质量控制 | 5 | 10 | 20 | 20 |
| 技术培训和管理 | — | — | — | 30 |
| 合计 | 100 | 100 | 100 | 100 |

4.1.7 光缆护套工

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  技能等级项目 | 五级/初级工（%） | 四级/中级工（%） | 三级/高级工（%） | 二级工/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 | 30 | 25 | 20 | 15 | 10 |
| 相关知识要求 | 生产准备 | 20 | 20 | 15 | 10 | 5 |
| 设备操作 | 25 | 20 | 20 | 10 | 5 |
| 工艺控制 | 10 | 15 | 20 | 20 | 30 |
| 质量控制 | 10 | 15 | 20 | 20 | 25 |
| 技术培训和管理 | — | — | — | 20 | 20 |
| 合计 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |

4.2 技能要求权重表

4.2.1 光纤拉制工

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 | 工艺环境处置 | 20 | - | - | - | - |
| 生产准备 | 40 | 35 | 10 | 10 | 5 |
| 光纤生产 | 20 | 45 | 35 | 30 | 25 |
| 设备操作 | 15 | 15 | 25 | 25 | 20 |
| 质量控制 | 5 | 5 | 25 |  25 | 30 |
| 技能培训与技术管理 | - | - | 5 |  10 | 20 |
| 合计 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |

4.2.2 光纤筛选工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 技能等级项目 | 五级/初级工（%） | 四级/中级工（%） | 三级/高级工（%） |
| 技能要求 | 工艺环境处置 | 10 | - | - |
| 生产（检验）准备 | 35 | 30 | 15 |
| 配制材料 | 25 | 25 | 15 |
| 确定工艺参数 | 10 | 15 | 20 |
| 设备操作 | 10 | 15 | 20 |
| 质量控制 | 10 | 15 | 20 |
| 技术培训和管理 | - | - | 10 |
| 合计 | 100 | 100 | 100 |

4.2.3 光纤检测工

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 | 工艺环境处置 | 40 | - | - | - | - |
| 准备工作 | 35 | 50 | 45 | 40 | 35 |
| 样品检测 | 25 | 50 | 55 | 50 | 40 |
| 技术培训和管理 | - | - | - | 10 | 25 |
| 合计  | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |

4.2.4 光纤着色并带工

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  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 | 40 | 30 | 25 | 15 | 10 |
| 设备操作 | 30 | 30 | 20 | 10 | 10 |
| 工艺控制 | 15 | 20 | 30 | 30 | 25 |
| 质量控制 | 15 | 20 | 25 | 25 | 30 |
| 技术培训和管理 | - | - | - | 20 | 25 |
| 合计 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |

4.2.5 光纤套塑工

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  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 | 35 | 30 | 25 | 15 | 10 |
| 设备操作 | 35 | 30 | 20 | 10 | 10 |
| 工艺控制 | 15 | 20 | 30 | 35 | 30 |
| 质量控制 | 15 | 20 | 25 | 25 | 30 |
| 技术培训和管理 | — | — | — | 15 | 20 |
| 合计 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |

4.2.6 光缆成缆工

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  技能等级项目 | 五级/初级工（%） | 四级/中级工（%） | 三级/高级工（%） | 二级工/技师（%） |
| 技能要求 | 生产准备 | 35 | 30 | 20 | 10 |
| 设备操作 | 35 | 25 | 20 | 10 |
| 工艺控制 | 15 | 25 | 35 | 30 |
| 质量控制 | 15 | 20 | 25 | 20 |
| 技术培训和管理 | — | — | — | 30 |
| 合计 | 100 | 100 | 100 | 100 |

4.2.7 光缆护套工

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  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 | 35 | 30 | 20 | 10 | 10 |
| 设备操作 | 35 | 30 | 20 | 15 | 10 |
| 工艺控制 | 15 | 20 | 35 | 30 | 30 |
| 质量控制 | 15 | 20 | 25 | 25 | 20 |
| 技术培训和管理 | — | — | — | 20 | 30 |
| 合计 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |

1. 本职业包含但不限于下列工种：光纤拉制工、光纤筛选工、光纤检测工、光纤着色并带工、光纤套塑工、光缆成缆工、光缆护套工。 [↑](#footnote-ref-0)
2. 本专业或相关专业：材料工程技术、化工分析与检验、高分子材料加工工艺、机械设备维修、材料成型与控制技术、机械设备装配与自动控制等专业，下同。 [↑](#footnote-ref-1)