

智能物流装备装调综合岗-综合调试工作模块（生手）评价指标(7个量表)

4.1 智能物流装备装调综合岗-综合调试工作模块（生手）评价指标编码目录

阶段 (代码)	工作 模块 (代码)	评价 维度 (代码)	评价指标名称（代码）	评价指标编号	评价主体（代码）及权重			模块 内排 序	总 排 序
					学校 C	企业 E	学徒 S		
生手(1)	综合 调试 (ZT)	知识 (Z)	4.2 继电器控制线路安装步骤(JDQZ)	1-ZT.Z-JDQZ-C/E/S-02/06/02.1.20	0.2	0.6	0.2	1	20
			4.3 PLC 软件和指令认知(PLCZ)	1-ZT.Z-PLCZ-C/E/S-02/06/02.2.21	0.2	0.6	0.2	2	21
			4.4 变频和伺服认知(BPSF)	1-ZT.Z-BPSF-C/E/S-02/06/02.3.22	0.2	0.6	0.2	3	22
		技能 (J)	4.5 继电器控制线路的安装与调试(JDQAT)	1-ZT.J-JDQAT-C/E/S-02/06/02.4.23	0.2	0.6	0.2	4	23
			4.6 PLC 控制线路的安装与调试(PLCAT)	1-ZT.J-PLCAT-C/E/S-02/06/02.5.24	0.2	0.6	0.2	5	24
			4.7 变频伺服控制系统的安装和调试(BSAT)	1-ZT.J-BSAT-C/E/S-02/06/02.6.25	0.2	0.6	0.2	6	25
		素质 (S)	4.8 学徒岗位职业素质考核(ZYSZ)	1-ZT.S-ZYSZ-C/E/S-02/06/02.7.26	0.2	0.6	0.2	7	26

4.2 智能物流装备装调综合岗-按照调试工作模块 (生手) 电器控制线路的安装步骤和方法 评价指标 1-ZT.Z-JDQZ-C/E/S-02/06/02.1.20			班组	
			学徒	
			师傅	
			日期	年 月 日
序号	检验项次	分值	得分	扣分事项
1	继电器控制的三相异步电动机正转控制线路的安装步骤和方法	10		
2	继电器控制的三相异步电动机正反转控制接触器连锁线路的安装步骤和方法	10		
3	继电器控制的三相异步电动机正反转控制接触器按钮双重连锁线路的安装步骤和方法	20		
4	继电器控制的三相异步电动机自动往返控制线路的安装步骤和方法	10		
5	继电器控制的三相异步电动机多地控制控制线路安装步骤和方法	10		
6	继电器控制的三相异步电动机星角降压控制线路的安装步骤和方法	20		
7	继电器控制的三相异步电动机双速控制线路的安装步骤和方法	10		
8	继电器控制的三相异步电动机反接制动控制线路的安装步骤和方法	10		
	总计	100		

4.3 智能物流装备装调综合岗-按照调试工作模块 (生手) PLC 软件和指令认知评价指标 1-ZT.Z-PLCZ-C/E/S-02/06/02.2.21			班组	
			学徒	
			师傅	
			日期	年 月 日
序号	检验项次	分值	得分	扣分事项
1	西门子博图软件安装方法	10		
2	西门子博图软件基本使用方法	10		
3	S7-1200PLC 的型号	10		
4	S7-1200PLC 的接线方法	10		
5	S7-1200PLC 的基本指令使用方法	20		
6	S7-1200PLC 控制三相异步电动机控制线路编程方法	20		
7	S7-1200PLC 控制三相异步电动机控制线路接线方法	20		
总计		110		

4.4 智能物流装备装调综合岗-按照调试工作模块 (生手) 变频和伺服认知评价指标 1-ZT.Z-BPSF-C/E/S-02/06/02.3.22			班组	
			学徒	
			师傅	
			日期	年 月 日
序号	检验项次	分值	得分	扣分事项
1	G120 变频器功能和基本参数	10		
2	G120 变频器的电机和功能参数	10		
3	G120 变频器参数的设置方法	20		
4	G120 变频器的接线方法	10		
5	V90 伺服驱动器的功能和基本参数	10		
6	V90 伺服驱动器的电机和功能参数	10		
7	V90 伺服驱动器的参数设置方法	20		
8	V90 伺服驱动器的接线方法	10		
总计		100		

4.5 智能物流装备装调综合岗-按照调试工作模块 (生手) 继电器控制线路的安装与调试 评价指标 1-ZT.J-JDQAT-C/E/S-02/06/02.4.23			班组	
			学徒	
			师傅	
			日期	年 月 日
序号	检验项次	分值	得分	扣分事项
1	安装、调试和检修继电器控制的三相异步电动机正转控制线路	10		
2	安装、调试和检修继电器控制的三相异步电动机正反转控制接触器连锁线路	10		
3	安装、调试和检修继电器控制的三相异步电动机正反转控制接触器按钮双重连锁线路	20		
4	安装、调试和检修继电器控制的三相异步电动机自动往返控制线路	10		
5	安装、调试和检修继电器控制的三相异步电动机多地控制控制线路	10		
6	安装、调试和检修继电器控制的三相异步电动机星角降压控制线路	20		
7	安装、调试和检修继电器控制的三相异步电动机双速控制线路	10		
8	安装、调试和检修继电器控制的三相异步电动机反接制动控制线路	10		
总计		100		

4.6 智能物流装备装调综合岗-按照调试工作模块（生手）PLC 控制线路的安装与调试评价指标 1-ZT.J-PLCAT-C/E/S-02/06/02.5.24			班组	
			学徒	
			师傅	
			日期	年 月 日
序号	检验项次	分值	得分	扣分事项
1	PLC 电源和输入输出信号连接	20		
2	安装常用 PLC 软件（西门子、三菱等）	10		
3	PLC 进行通讯连接并使用编程软件下载和上传	10		
4	使用 PLC 简单指令按照任务书要求编程	20		
5	使用 PLC 编程软件对输入输出信号核对	20		
6	使用 PLC 编程软件在线监控和调试	20		
总计		100		

4.7 智能物流装备装调综合岗-按照调试工作模块（生手）变频伺服控制系统的安装和调试评价指标 1-ZT.J-BSAT-C/E/S-02/06/02.6.25			班组	
			学徒	
			师傅	
			日期	年 月 日
序号	检验项次	分值	得分	扣分事项
1	变频器（西门子）主电路和控制电路连接	10		
2	变频器（西门子）的电机参数设置	10		
3	变频器（西门子）控制参数设置	10		
4	变频器（西门子）数字量和模拟量控制	20		
5	伺服电机（西门子）主电路控制和连接	10		
6	伺服驱动器（西门子）电机参数设置	10		
7	伺服驱动器（西门子）控制参数设置	10		
8	伺服驱动系统（西门子）脉冲+方向控制	20		
总计		100		

4.8 智能物流装备装调综合岗-安装调试工作模块（生手）学徒职业素养考核

1-ZT.S-ZYSZ-C/E/S-02/06/02.7.26

工号： 姓名： 岗位名称： 时间：

考核项目	考核内容	考核标准				得分
		A	B	C	D	
		10	7.5	5	2.5	
岗位能力学习情况 (30%)	勤 奋 度 A 任劳任怨，爱岗敬业 B 守时守规，不偷懒，积极工作 C 时间观念不强，主动积极性不够，需有人督促 D 私事为重，混日子，交办工作不力					
	熟 练 度 A 安装调试设备非常熟练 B 安装调试设备比较熟练 C 在规定时间内能安装调试好设备 D 在规定时间内能不能安装调试好设备					
	责 任 心 A 积极主动，责任心强，能很好完成任务 B 有责任心，可放心交付工作 C 尚有责任心，基本能完成工作 D 无责任心，自由散漫，上班时间常做与工作无关事情					
工作任务完成情况 (40%)	团 队 合 作 A 善于团结合作，起带头作用，发挥部门优势 B 尚能与他人合作，保证部门完成任务 C 主动不够，勉强配合领导和他人完成任务 D 难与他人合作，成为公司、部门的包袱					
	执 行 力 A 执行领导交办的各项工作，理解力极强，办事得力、快速 B 快速执行领导交办的各项工作，时有提出合理化建议 C 执行力度一般，需督促 D 能力差，态度不积极					

	工作效率	A 完成交办的工作精确，速度快，质量高，没有差错 B 能分清主次，按时按质完成任务，效果满意 C 在上级指导和督促下完成任务，工作时有差错 D 工作不分主次，效率低，工作时有差错					
	综合素质	A 善于学习，有创新精神，有经济意识，有创效益能力 B 以公司利益为重，维护公司的形象，尊重和维护领导威信 C 不做有损于公司利益的事，不说有损于公司形象的话 D 不做有损于公司利益的事，不说有损于公司形象的话					
考勤 (20%)	考勤	全勤 10 分，请假一天扣 1 分，迟到或早退一次扣 2 分，无故翘班扣 5 分，扣完为止					
职业素养 (10%)	检查标准	1.上班时穿有无穿工作服，有无穿拖鞋，女员工有无穿高跟鞋； 2.工具是否齐全，有无损坏或存在安全缺陷，是否摆放整齐； 3.工作台面、地面是否符合卫生标准，设备干净、无杂物； 4.地面标示清晰明确，安全标示醒目； 5.物品分类明确，摆放有序。					
		总分					
师傅签名			学徒签名				