

## 智能物流装备装调综合岗-机械装配工作模块（熟手）评价指标(9个量表)

### 5.1 智能物流装备装调综合岗-机械装配工作模块（熟手）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		
熟手(2)	机械 装配 (JX)	知识 (Z)	5.2 机械工具的识别与用途(JXGJ)	2-JX.Z-JXGJ-C/E/S-02/06/02.1.27	0.2	0.6	0.2	1	27
			5.3 机械螺栓型号、力矩及使用规范(LSXH)	2-JX.Z-LSXH-C/E/S-02/06/02.2.28	0.2	0.6	0.2	2	28
			5.4 物流设备常用的机械传动方式(JXCD)	2-JX.Z-JXCD-C/E/S-02/06/02.3.29	0.2	0.6	0.2	3	29
			5.5 二维图和三维图的识读与绘制(DTSH)	2-JX.Z-DTSH-C/E/S-02/0.6/02.4.30	0.2	0.6	0.2	4	30
		技能 (J)	5.6 穿梭车轴承及轴承座的安装规范(CSCZ)	2-JX.J-CSCZ-C/E/S-02/06/0.2.5.31	0.2	0.6	0.2	5	31
			5.7 穿梭车行走驱动部分装配(CSCQ)	2-JX.J-CSCQ-C/E/S-02/06/02.6.32	0.2	0.6	0.2	6	32
			5.8 皮带机的安装(PDDA)	2-JX.J-PDDA-C/E/S-02/06/02.7.33	0.2	0.6	0.2	7	33
			5.9 异型烟分拣设备气缸的安装(FJQG)	2-JX.J-FJQG-C/E/S-02/06/02.8.34	0.2	0.6	0.2	8	34
		素质 (S)	5.10 学徒岗位职业素质考核(ZYSZ)	2-JX.S-ZYSZ-C/E/S-02/06/02.9.35	0.2	0.6	0.2	9	35

智能物流装备装调综合岗-机械装配工作模块（熟手）机械工具的识别与用途质量评价指标 2-JX.Z-JXGJ-C/E/S-02/06/02.1.27			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	常用工具的型号、外形	15		
2	常用工具的使用注意事项	15		
3	常用工具的用法及技巧	15		
4	识别各种常用工具及其型号	15		
5	使用各种常用工具	15		
6	设备的长宽高测量	15		
7	摆放整齐，统一标识，标识清楚	10		
合计		100		

智能物流装备装调综合岗-机械装配工作模块（熟手）机械螺栓型号、力矩及使用规范质量评价指标 2-JX.Z-LSXH-C/E/S-02/06/02.2.28			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	各种螺栓的外形、直径、长度及表示方法	15		
2	螺栓安装过程中弹平垫的顺序	15		
3	查询螺栓力矩表	15		
4	各种螺栓等级识别	15		
5	内六角扳手和开口扳手的使用方法	15		
6	常用螺栓紧固所对应的工具	15		
7	设备的长宽高测量	10		
总计		100		

智能物流装备装调综合岗-机械装配工作模块（熟手）物流设备常用的机械传动方式质量评价指标 2-JX.Z-JXCD-C/E/S-02/06/02.3.29			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	掌握穿梭车带传动的组成及优缺点；	10		
2	能够进行行传动比等相关计算。	10		
3	能够进行行辊筒分类及应用；	10		
4	掌握辊筒的保养方法；	10		
5	能够总结多楔带的结构特点及优缺点；	10		
6	能够进行行多楔带的分类。	10		
7	能够确定链传动的使用场合；	10		
8	掌握链传动的组成、分类及优缺点；	10		
9	能够进行行传动比等相关计算。	8		
10	能够进行行设备的长宽高测量	3		
11	能够进行摆放整齐，统一标识，标识清楚	3		
12	填写时字体规范整齐，不可有涂改漏填现象	3		
13	检查记录内容属实	3		
总计		100		

智能物流装备装调综合岗-机械装配工作模块 (熟手) 二维图和三维图的识读与绘制质量 评价指标 2-JX.Z-DTSH-C/E/S-02/0.6/02.4.30			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	了解异性烟柜式机标准气缸的作用、原理;	10		
2	掌握异型烟柜式机标准气缸的安装工艺	10		
3	掌握 CAXA 和 CAD 简单的操作指令;	10		
4	掌握辊道机的零部件三视图	10		
5	了解辊道机的结构组成;	10		
6	掌握辊道机单机设备的二维图。	10		
7	了解异型烟分拣线的设备种类;	10		
8	掌握异型烟分拣线的规划图。	10		
9	掌握穿梭车的结构组成;	10		
10	掌握 SolidWorks 的简单操作指令 (隐藏、更改属性、透明度、测量等)。	10		
	总计	100		

智能物流装备装调综合岗-机械装配工作模块（熟手）穿梭车轴承及轴承座的安装规范质量评价指标 2-JX.J-CSCZ-C/E/S-02/06/0.2.5.31			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	深沟球轴承 6003-2RZ 作用、结构	12		
2	加长型圆法兰直线轴承 LMF25LUU 作用结构	12		
3	穿梭车轴承型号（6种）	16		
4	穿梭车所有轴承的装方式	12		
5	设备的长宽高测量	12		
6	摆放整齐，统一标识，标识清楚	12		
7	填写时字体规范整齐，不可有涂改漏填现象	12		
8	检查记录内容属实	12		
总计		100		

智能物流装备装调综合岗-机械装配工作模块（熟手）穿梭车行走驱动部分装配质量评价指标 2-JX.J-CSCQ-C/E/S-02/06/02.6.32			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	同步带轮结构、外观及特点	15		
2	穿梭车同步带轮机安装步骤	15		
3	穿梭机电机安装板安装工艺	15		
4	穿梭机电机安装板位置调试	15		
5	穿梭车联轴器作用及结构特点	15		
6	穿梭车联轴器的安装工艺	15		
7	设备的长宽高测量	10		
总计		100		

智能物流设备装调岗-机械装配工作模块（熟手） 皮带机的安装质量评分表 2-JX.J-PDDA-C/E/S-02/06/02.7.33				班组	
				学徒	
				师傅	
				日期	年 月 日
序号	检验项次	扣分标准	分值	得分	扣分事项
1	检查设备零件的外观是否有损伤、变形等	外观有损伤--扣3分	3		
2	检查两根型材长度，长度误差 $\leq 2\text{mm}$	型材长度大于2mm--扣3分	3		
3	托板的长度是否与图纸相符	托板长度与图纸不符--扣3分	3		
4	第一个托板边到型材端部尺寸与图纸相符	尺寸不符---扣3分	3		
5	托板（特殊）的安装位置与图纸一致	安装位置与图纸不符--扣3分	3		
6	托板与托板之间的尺寸与图纸相符	尺寸不符---扣3分	3		
7	托辊支撑板的尺寸或位置与图纸相符	安装尺寸或位置与图纸不符--扣3分	3		
8	托辊支撑板的数量与BOM一致	数量与图纸不符--扣3分	3		
9	拉杆的安装尺寸或位置与图纸相符	安装尺寸或位置与图纸不符--扣3分	3		
10	拉杆的数量与BOM一致	数量与图纸不符--扣3分	3		
11	用手触摸2个托板或者用水平尺是否在同一水平面，误差度小于2mm	水平面误差大于2mm--扣3分	3		
12	驱动侧边的安装尺寸与图纸尺寸偏差 $\leq 2\text{mm}$	驱动尺寸与图纸不符--扣3分	3		
13	驱动轴与轴承座配合安装到位	未安装到位--扣3分	3		
14	电机的型号和方向是否与BOM一致相符	型号与图纸不符--扣4分	4		
15	皮带的宽度与BOM单相符	宽度与BOM不一致--扣3分	3		
16	转向轴的凸台与带菱形轴承座之间接触装配，轴承座顶丝紧固	未安装到位--扣1.5分；顶丝未紧固--扣1.5分	3		
17	电机安装后水平；电机扭力臂的加强筋朝向型材	不水平--扣2分；扭力臂朝向不正确--扣2分	4		

18	涨紧辊筒的备母不得漏安装	漏安装--扣 3 分	3		
19	涨紧合适，牵引幅度约为 150mm 左右	张紧太松或者过紧--扣 3 分	3		
20	调偏板位置安装与图纸相符	与图纸不符--扣 3 分	3		
22	调偏块不得漏安装	漏安装--扣 3 分	3		
23	驱动机构的安装尺寸与图纸一致	尺寸不符---扣 4 分	4		
24	轴承座注油嘴紧固、无遗漏	无紧固--扣 1 分； 遗漏安装--扣 1 分	2		
25	两段皮带对接时，缝隙不得过大，不得超过 2mm	缝隙超过 2mm--扣 3 分	3		
26	对接时，型材内连接条不得漏安装和紧固	漏安装--扣 2 分；漏紧固--扣 2 分	4		
27	中间缝隙连接板不得漏安装	漏安装--扣 3 分	3		
28	标准件弹平垫顺序正确并紧固	顺序不正确--扣 2 分；未紧固--扣 2 分	4		
29	条烟皮带机电机的安装方向与图纸相符	与图纸不符--扣 4 分	4		
30	设备的长宽高	尺寸不符---扣 3 分	3		
31	安装完成应摆放整齐，统一标识，标识清楚	无标识--扣 2 分	2		
32	填写时字体规范整齐，不可有涂改漏填现象	不规范整齐--扣 1 分；有涂改--扣 1 分；漏填--扣 1 分	3		
33	检查记录内容属实	不真实	3		
合计			100		

智能物流装备装调综合岗-机械装配工作模块（熟手）异型烟分拣设备气缸的安装质量评价指标 2-JX.J-FJQG-C/E/S-02/06/02.8.34			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	了解异性烟柜式机标准气缸的作用、原理；	10		
2	掌握异型烟柜式机标准气缸的安装工艺	10		
3	了解异性烟卧式机无杆气缸的作用、原理；	10		
4	能熟练安装异型烟柜式机标准气缸；	10		
5	能调试异型烟柜式机标准气缸的异常。	10		
6	能熟练安装异型烟卧式机无杆气缸；	10		
7	能调试异型烟卧式机无杆气缸的异常。	10		
8	掌握异型烟卧式机无杆气缸的安装工艺	10		
9	能够进行行设备的长宽高测量	5		
10	能够进行摆放整齐，统一标识，标识清楚	5		
11	填写时字体规范整齐，不可有涂改漏填现象	5		
12	检查记录内容属实	5		
总计		100		

## 智能物流装备装调综合岗-机械装配工作模块（熟手）学徒职业素养考核 评价指标

2-JX.S-ZYSZ-C/E/S-02/06/02.9.35

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.上班时间内有无穿工作服，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				