

## 智能物流装备装调综合岗-综合调试工作模块（熟手）评价指标(9个量表)

### 7.1 智能物流装备装调综合岗-综合调试工作模块（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)	综合 调试 (ZT)	知识 (Z)	7.2 托盘物料输送线调试(TPWL)	2-ZT.Z-TPWL-C/E/S-02/06/02.1.45	0.2	0.6	0.2	1	45
			7.3 分拣系统自动开箱机调试(FJKX)	2-ZT.Z-FJKX-C/E/S-02/06/02.2.46	0.2	0.6	0.2	2	46
			7.4 出入库堆垛机器人和柜式提升机调试(CRLC)	2-ZT.Z-CRLC-C/E/S-02/06/02.3.47	0.2	0.6	0.2	3	47
			7.5 高速巷道穿梭车和整体联调(LTLC)	2-ZT.Z-LTLC-C/E/S-02/06/02.4.48	0.2	0.6	0.2	4	48
		技能 (J)	7.6 托盘物料输送线调试(TPTS)	2-ZT.J-TPTS-C/E/S-02/06/02.5.49	0.2	0.6	0.2	5	49
			7.7 分拣系统自动开箱机调试(FJTS)	2-ZT.J-FJTS-C/E/S-02/06/02.6.50	0.2	0.6	0.2	6	50
			7.8 出入库堆垛机器人和柜式提升机调试(DDTS)	2-ZT.J-DDTS-C/E/S-02/06/02.7.51	0.2	0.6	0.2	7	51
			7.9 高速巷道穿梭车和整体联调(CSLT)	2-ZT.J-CSLT-C/E/S-02/06/02.8.52	0.2	0.6	0.2	8	52
		素质 (S)	7.10 学徒岗位职业素质考核(ZYSZ)	2-ZT.S-ZYSZ-C/E/S-02/06/02.9.53	0.2	0.6	0.2	9	53

智能物流装备装调综合岗-安装调试工作模块（熟手）托盘物料输送线质量评价指标 2-ZT.Z-TPWL-C/E/S-02/06/02.1.45			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	托盘物料输送线的固定方法	8		
2	托盘物料输送线设备精度的检测和调整方法	8		
3	输送线滚的调试方法	8		
4	顶升机构的调试方法	7		
5	福来轮的调试方法	7		
6	反射式光电传感器的调试方法	7		
7	二维码检测仪的调试方法	7		
8	PLC 输入输出的检测方法	7		
9	托盘物料输送线的操作方法	7		
10	托盘物料输送线的单机调试步骤	7		
11	托盘物料输送线的单机调试方法	7		
12	设备的长宽高测量	5		
13	摆放整齐，统一标识，标识清楚	5		
14	字体规范整齐，不可有涂改漏填现象	5		
15	检查记录内容属实	5		
	总计	100		

智能物流装备装调综合岗-安装调试工作模块（熟手） 分拣系统自动开箱机质量评价指标 2-ZT.Z-FJKX-C/E/S-02/06/02.2.46			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	中缝开箱单元的机械调试方法	8		
2	四角开箱单元的机械调试方法	8		
3	撬盖开箱单元的机械调试方法	8		
4	翻盖开箱单元的机械调试方法	8		
5	中缝开箱单元的电气调试方法	8		
6	四角开箱单元的电气调试方法	6		
7	撬盖开箱单元的电气调试方法	6		
8	翻盖开箱单元的电气调试方法	6		
9	分拣系统自动开箱机的操作方法	6		
10	分拣系统自动开箱机的单机调试方法	6		
11	分拣系统自动开箱机的单机调试步骤	6		
12	设备的长宽高测量	6		
13	摆放整齐，统一标识，标识清楚	6		
14	字体规范整齐，不可有涂改漏填现象	6		
15	检查记录内容属实	6		
	合计	100		

智能物流装备装调综合岗-安装调试工作模块（熟手）堆垛机器人和柜式提升机调试质量评价指标 2-ZT.Z-CRLC-C/E/S-02/06/02.3.47			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	机器人的安装方法	6		
2	机器人的校准方法	6		
3	机器人板卡的接线方法	6		
4	机器人的真空吸盘测试、真空表设定方法	6		
5	机器人板卡以及 I/O 的配置	6		
6	机器人关键点的校准	6		
7	机器人单机的调试方法	6		
8	柜式提升机的机械调试方法	6		
9	柜式提升机的机械调试步骤	6		
10	柜式提升机步进电机的参数拨码方法	6		
11	柜式提升机伺服电机参数设置方法	6		
12	柜式提升机的操作方法	6		
13	柜式提升机的单机调试步骤	6		
14	柜式提升机的单机调试方法	6		
15	设备的长宽高测量	4		
16	摆放整齐，统一标识，标识清楚	4		
17	字体规范整齐，不可有涂改漏填现象	4		
18	检查记录内容属实	4		
	合计	100		

<b>智能物流装备装调综合岗-安装调试工作模块（熟手）高 速巷道穿梭车和设备的整体联调质量评价指标</b> 2-ZT.Z-LTLC-C/E/S-02/06/02.4.48			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	高速巷道穿梭车伸出机构的机械调试方法	7		
2	高速巷道穿梭车的间距的机械调试方法	7		
3	高速巷道穿梭车伸出机构的电气调试方法	7		
4	高速巷道穿梭车的间距的电气调试方法	7		
5	高速巷道穿梭车的整车电气调试方法	7		
6	高速巷道穿梭车的两点往返稳定性调试方法	7		
7	高速巷道穿梭车伸出取料稳定性调试方法	7		
8	系统总控的监视方法	7		
9	系统总控的操作方法	6		
10	总线连接的方法和步骤	6		
11	总线连接故障的诊断和排除	6		
12	PLC 程序的监控和调试方法	6		
13	单机效率提高的优化方法	6		
14	整机效率提升的优化方法	6		
15	能够进行行设备的长宽高测量	4		
16	能够进行摆放整齐，统一标识，标识清楚	4		
	合计	100		

智能物流装备装调综合岗-安装调试工作模块（熟手）托盘物料输送线质量评价指标 2-ZT.J-TPTS-C/E/S-02/06/02.5.49			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	安装固定托盘物料输送线	9		
2	托盘物料输送线精度检测并调整	9		
3	转动不灵活的滚调试	9		
4	根据现场环境选择和调试反射式光电传感器	9		
5	二维码检测仪联机调试，使控制器准确检测到物料信息	9		
6	按照 I/O 表对 PLC 的输入输出点检查	9		
7	操作托盘物料输送线	9		
8	如出现故障或系统运行没有按设计要求，找出具体故障出处并排除	9		
9	根据客户要求，简单修改程序，使其满足运行要求	9		
10	设备的长宽高测量	5		
11	摆放整齐，统一标识，标识清楚	5		
12	字体规范整齐，不可有涂改漏填现象	5		
13	检查记录内容属实	4		
	总计	100		

智能物流装备装调综合岗-安装调试工作模块（熟手） 分拣系统自动开箱机质量评价指标 2-ZT.J-FJTS-C/E/S-02/06/02.6.50			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	中缝开箱单元机械调试	8		
2	四角开箱单元机械调试	8		
3	撬盖开箱单元机械调试	8		
4	能对翻盖开箱单元机械调试	7		
5	中缝开箱单元电气调试	7		
6	四角开箱单元电气调试	7		
7	撬盖开箱单元电气调试	7		
8	翻盖开箱单元电气调试	7		
9	操作自动开箱机	7		
10	如出现故障或系统运行没有按设计要求，找出具体故障出处并排除	7		
11	根据客户要求，简单修改程序，使其满足运行要求	7		
12	设备的长宽高测量	5		
13	摆放整齐，统一标识，标识清楚	5		
14	字体规范整齐，不可有涂改漏填现象	5		
15	检查记录内容属实	5		
	总计	100		

智能物流装备装调综合岗-安装调试工作模块 (熟手) 堆垛机器人和柜式提升机调试质量评 价指标 2-ZT.J-DDTS-C/E/S-02/06/02.7.51			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	安装工业机器人	7		
2	工业机器人校准	7		
3	机器人板卡接线	7		
4	设定真空表使其能满足要求	7		
5	配置机器人板卡和机器人 I/O	6		
6	校准机器人关键点	6		
7	单机调试工业机器人	6		
8	柜式提升机机械校准	6		
9	柜式提升机的步进和伺服参数调教	6		
10	根据货柜位置, 调试光电传感器位置	6		
11	操作柜式提升机	6		
12	如出现故障或系统运行没有按设计要求, 找出具体故障出处并排除	6		
13	根据客户要求, 简单修改程序, 使其满足运行要求	6		
14	设备的长宽高测量	6		
15	摆放整齐, 统一标识, 标识清楚	4		
16	填写时字体规范整齐, 不可有涂改漏填现象	4		
17	检查记录内容属实	4		
	合计	100		

智能物流装备装调综合岗-安装调试工作模块（熟手） 高速巷道穿梭车和设备的整体联调质量 评价指标 2-ZT.J-CSLT-C/E/S-02/06/02.8.52			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	伸出机构的机械调试	7		
2	间距机构的机械调试	7		
3	伸出机构的电气调试	7		
4	间距机构的电气调试	7		
5	操作高速巷道穿梭车	7		
6	找出具体故障出处并排除	7		
7	根据客户要求，简单修改程序，使其满足运行要求	6		
8	卷烟物流自动化仓储分拣设备机构操作和监视	6		
9	卷烟物流自动化仓储分拣设备的操作	6		
10	根据客户要求，简单修改程序，使其满足运行要求	6		
11	根据客户要求，在现有设备基础上对单机设备设计进行效率提升	6		
12	根据客户要求，在现有设备基础上对整机设备进行效率提升	6		
13	设备的长宽高测量	4		
14	摆放整齐，统一标识，标识清楚	4		
15	字体规范整齐，不可有涂改漏填现象	4		
16	检查记录内容属实	4		
	合计	100		

## 智能物流装备装调综合岗-安装调试工作模块（熟手）学徒职业素养 评价指标

2-ZT.S-ZYSZ-C/E/S-02/06/02.9.53

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					10
	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					8
	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					10
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					10
	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					10

	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					8
	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，尊重和维持领导威信 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					5
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					5
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。					
<b>总分</b>							
师傅签名			学徒签名				