

# 怀化志远钢结构工程有限公司文件

志钢发〔2020〕3号

---

## 生产车间各岗位考核标准

生产车间全体员工：

设备是生产的基础，质量是公司的命脉。为进一步完善车间管理制度，提升公司业务品质，营造良好外部影响，特制定以下各项考核标准，自发文之日起执行。

### 一、基本标准

1.车间各类设备都有明确的载重范围与操作规程，凡因人为破坏、违反操作规程及未定期保养导致设备损坏的，其操作人承担其相应的设备损失。

2.坚决杜绝各类侵占他人财产、盗窃、打架斗殴、无中生有、满嘴脏话的行为，一旦发现立即开除，情节严重的移送公安机关处理。

3.对凡是未经许可乱站用通道、未定期对工作区域认真清扫的行为，罚款 50 元/次。

4.工作岗位上不穿戴相应安全防护用具的，罚款 50 元/次。

5.对强行操作、不按操作规程操作及工作麻痹大意所造成的安全事故处罚 200 元/次，对故意为之造成安全事故的行为移送公安机关处理，并承担其所造成的损失。

## 二、各岗位质量缺陷控制标准

1.CNC 下料时须注意火焰及切割速度的调整，对组立时不能翻面的翼缘板必须将切割正面朝上，切割剩余材料分类堆放。

2.组立时翼板的切割正面必须朝内，按图组立垂直、居中、齐头。

3.埋弧焊两端头必须外焊到位，所有外焊位置全部打磨。

4.拼装必须在装板件时把氧化渣清理后再装板件。

5.加焊必须做到焊缝均匀、无气孔、无咬边、无流焊，焊缝大小应等于焊接处两块板件总厚度的 0.7 — 1.0 倍的大小。

6.剪板必须优先使用余料，把所有连接板两面边缘打磨，把所有板件校直。

7.油漆班必须抛丸、铲渣、打磨到位，喷涂油漆厚度基本均匀，无流漆现象。

8.为减少维护班来料后就要发货的现象，采购部须制定采购计划，提前订购材料，对压 3 刀以上的收边单次操作不超过 2 块。

9.所有流入下道工序的产品必须要注明工程名称的简称和编号。

## 三、各岗位质量考核标准

1.CNC 岗位凡是因下料错误造成不能利用的材料承担其 15%损失并整改到位。

2.组立岗位未按图预留、中心偏移 5 毫米外以及不垂直的、不按规程操作的处罚 10 元/支，对不复核前道工序而组立造成错误的承担

15%损失，并整改到位。

3.埋弧焊岗位对焊接缺陷未补未打磨好的处罚 5 元/处。

4.拼装打坡口后未清渣处理直接装板的处罚 5 元/处，因制作错误流入下道工序而造成返修的处罚 10 元/次,并整改到位。

5.加焊焊接未到位、有气孔、咬边、焊流焊、垫钢筋、焊缝大小不均匀等，处罚 5 元/处，对加焊班每天漏焊达 3 处，并且流入油漆班的处罚 10/处，并整改到位。

6.剪板岗位凡是连接板两面边缘未铲渣打磨的处罚 5 元/块。

7.表面处理岗位凡未经同意不抛丸、铲渣打磨不到位的处罚 10 元/支。

8.相关岗位凡是未注明工程名称及编号的处罚 5 元/支（打包的构件必须挂牌注明全部编号）。

9.只顾自身利益，不顾公司大局，不服从公司领导合理安排的处罚 100 元/次，违反三次或经常出质量问题的辞退处理。

10.下道工序检查出上道工序的质量问题的奖励 20 元/次。

11.对岗位与岗位之间的不配合行为处罚 50 元/次( 班组或个人 )。

12.出厂后所产生的质量问题跟据实际情况再做处罚。

怀化志远钢结构工程有限公司

2020 年 2 月 14 日

---

怀化志远钢构总裁办

2020 年 2 月 14 日印发

---