

出徒标准

技师学徒出徒管理规定

一、技師崗出徒標準

1、 放电加工技师出徒标准

岗位	业绩	硬技能	学习情况
放电加工师	3个月绩效积分18+	1.精通放电安全知识,安全问题0次 2.具备基础的识图查图能力,可在指导下根据图纸加工零件,识图造成的加工错误≤2次 3.具备基础的工器具的保养与使用知识能力,不达标项目0次 4.掌握现场量具使用,使用千分尺、卡尺,可独立完成单个外形尺寸的测量读数 5.具备基础的机床操作能力,可在指导下完成开关机操作,完成基础项目(加工槽、过线圈)保养,不达标项目≤2次 6.具备基础的MES系统操作能力,完成工作操作,操作失误次数0次 7.掌握编程加工,正确编制程序20个以内完成 8.具备基础的浇口、端面加工能力,完成编程程序20个以内完成,点浇口尺寸在±0.02mm以内,端面偏差值在VDI21.0以内	培训达成率100%

2、 CNC 加工技师出徒标准

岗位	业绩	硬技能	学习情况
CNC 加工 技师	3个月绩 效积分 18+	1. 掌握本岗位安全知识，能够识别风险（危险源）； 2. 掌握正确使用现场生产系统（MES/智能制造系统/PDA系统）能力，使用问题点≤2次； 3. 具备基础的现场工具、量具、刀具使用及保养能力，具备区分刀具类型的能力； 4. 具备基础的本岗位所需UG软件应用能力； 5. 具备基础的本岗位所需模具/治具/产品的结构知识； 6. 具备基础知识图能力； 7. 具备基础的设备保养能力，掌握机床油品添加的能力； 8. 掌握CNC操作加工流程，掌握机床安全预防知识（正确操作加工中心，不出现违规操作，遵守加工中心安全操作规范，保障设备安全）； 9. CNC三轴架机时间≤50分钟（产品）； 10. CNC四轴架机时间≤90分钟（产品）； 11. 具备处理简单的工件和设备的异常处理能力（产品）； 12. 了解对刀仪、探头的基本使用方法； 13. 能识读常用代码图； 14. 具备基础的成品电镀、软料模板、D类工件的加工能力，为人品质问题点≤3份/季度 15. 了解现场基本的加工材料知识（产品/治具）； 16. 了解首件调试的注意事项（产品/治具）； 17. 具备简单工件的首件加工能力； 18. 具备现场加工材料的基础知识；	100%

歌尔保密资料，未经授权禁止扩散

3、磨床加工技师出徒标准

岗位	业绩	硬技能	学习情况
磨床加工技师	3个月绩效积分18+	1.精通磨床安全事项 2.熟练MES系统使用能力 3.掌握识图、查图能力，查找基础零件尺寸数据，在指导下能按照工艺要求加工工件 4.掌握工具、量具的基础使用及保养能力，可依据工件需求完成工件装夹及测量 5.具备模具、工装基础结构的知识 7.掌握设备操作技能，可独立操作设备完成零件加工，设备问题点次数≤3次/月 8.具备基础的面体基础加工，保证垂直度的加工精度为±0.01mm以内/软质类材料加工精度±0.05mm（治具） 9.具备基础的台阶加工能力，可在指导下加工1.00mm*1.00mm以上的、精度为±0.01mm的台阶/软质类材料加工精度±0.05mm（治具） 9.具备基础的平面加工能力，高度尺寸加工精度达到±0.01mm/150mm*150mm*20mm高度尺寸加工精度达到±0.01mm/0.01mm（热处理） 10.具备基础的针类加工能力，可保证精度在±0.025mm以内（热处理不用） 11.具备基础的圆棒类加工能力，可保证精度在±0.02mm以内，表面粗糙度<Ra0.8（外圆磨）	100%

4、 线切割加工技师出徒标准

岗位	业绩	硬技能	学习情况
线切割加工技师	3个月绩效得分18+	1.精通线切割安全知识,安全问题点0次 2.掌握现场量具使用,使用千分尺、卡尺、高度计可独立完成单个外形尺寸的量具读数。 3.掌握工器具(扳手, 压板)的保养与使用知识,不达标项目0次 4.具备基础知识图能力,可在指导下根据图纸加工零件 5.具备基础软件应用(CAD/CAXA)能力,可以独立完成尺寸查询,数据正确 6.具备机床操作能力,可在指导下完成开关机操作,操作不合格项目0次 7.具备凸凹图加工能力,可在指导下完成简单(入子及下料件)工件的加工,产能达到一台机85% 8.可在指导下完成$\Phi 1.0$及以上孔(通孔、气孔)的加工,产能达到70%(小孔机) 9.掌握 MES 系统报工功能,能独立完成上下机操作,未及时操作次数0次 10.具备基础的材料选用能力,能够根据图纸选择合适的原材料尺寸	培训达成率100%

歌尔保密资料，未经授权禁止扩散

5、 模具检验技师出徒标准

岗位	业绩	硬技能	学习情况
模具检验技师	3个月绩效积分18	1. 识别本岗位所有安全、防护知识； 2. 会使用查找软件查工件 2D、3D 尺寸等进行相关数据测量；熟练使用 MES 系统的操作（智能系统的操作）效率≥90%； 3. 熟练使用本岗位所用工具器具； 4. 具备基础的本岗位所需软件应用（UG、Pro/E 等）能力； 5. 具备基础识图能力，基础识别一些简单的 2D 图； 6. 熟练使用卡尺、千分尺、杆秤等； 7. 掌握测高仪基础量具的基本点、点检； 8. 具备基础的二次元、粗糙度仪、2.5D 测量、工具显微镜设备的操作、点检； 9. 独立测量一些简单 2D 工件，掌握 2D 电极测量方法（2D 电极狭小区域、深口电极等）效率≥92%	100%

6、 模具钳工技师出徒标准

岗位	业绩	硬技能	学习情况
模具钳工技师	3个月绩效积分18分	基础技能: A. 掌握模具基础知识,了解两板模、三板模、快换模的结构。 B. 掌握模具识图能力(能看懂零件图面的公差要求及表面要求) C. 了解磨床加工工艺及加工精度,能操作磨床加工平面、高度尺寸,公差控制在0.01mm。 D. 掌握模具整理及试水能力,可独立完成模具试水及能处理试水过程中出现的问题。 E. 掌握常用软件的应用能力,可使用软件查询模具结构; F. 掌握 BOM 领取能力,可独立领取 BOM; G. 具备基本的零件接收能力,可使用 MES 系统接收零件并使用激光打标机对零件进行打标; H. 掌握常用量具使用能力,会使用卡尺、高度计及千分尺进行模具零件测量; 新模组配能力: 具备基础的顶料类产能能力,独立完成圆顶料研磨	培训达成率 100%

二、学徒出徒考核实施及管理办法

1. 采用以下方法计算考核等级比例,以中心/产品线为单位计算比例,各等级比例按职级分层设定,中心/产品线考核得分数,以中心/产品线考核得分数/考核人数得出,并在各职级均衡分布
- A+ 高于 90% 的考核得分者
A 杰出贡献者
B 高于平均的贡献者
B+ 扎实贡献者
C 较低贡献者
D 有待持续改进
D- 不达标
- 考核等级评定比例: A≤10% B≤25% (部门内 9 人及以下, A 和 B+ 可合并统计, A+B≤35%, A≤B+)
B- 不达标
C≤20% D 不限
- 绩效奖金分配: 以公司《技师考核 技师考核激励方案》标准发放
- 考核考核得分区间: A+≥95 分 B+≥85 分 B-≥75 分 C≥75 分 D 不限
- 因请假 (包含所有假期), 出勤不满 15 天的, 考核成绩为正常出勤前三个月均值, 并出具考核等级
- 试用期满员工转正日期在当月 15 日及之前的, 按照正式员工考核; 转正日期在当月 16 日及之后的, 按照试用期考核。

歌尔保密资料，未经授权禁止扩散

医疗期、工伤假内员工若无严重违纪事例,考核等级不能为D
C/D的技师,必须进入PIP(周期为1个月),沟通记录由部门
师,下个月的考核结果依据绩效改进计划表内容评价;连续3个
行降职降薪/解除劳动关系/岗位调整。

模具钳工技师学徒考核标准												
序号	考核项目	权重	衡量指标 (X)	计分方式	考核等级	评分标准 (分值为 Y)						数据来源
						零分值	--	--	达标值	--	挑战值	
1	提高产品质量	15	异常次数 0 次	因个人原因导致模具出现质量缺陷，造成一定损失。 计算公式：当月模具异常作业出现质量缺陷及损失次数	7	≥3 次	2 次	1 次	C 类：0 次	--	--	模具检验处
2		15	模具标准作业规范	当月未按钳工作业规范要求操作	5	5 次	5 次 × X ÷ 0 次		C 类：0 次	--	--	班组长
3		25	问题点一次修护成功率	当月模具问题点未一次修护合格的，计入月度一次修护成功率。 计算公式：100 - (当月模具问题点一次修护合格次数 / 当月模具问题点总次数 × 100%) × 100%	7	≤60%	60% < 一次修护成功率 < 70%	C 类：70%	70% < 一次修护成功率 < 100%	100%	模具工程 / 班组长	
						0 分	Y = (70% - X) ÷ 2	25 分	Y = (X - 70%) ÷ 1.25	28 分		
4	工作业绩	提升交期达成率	10	模具交期延误次数 0 次	7	≥2 次	--	1 次	C 类：0 次	--	--	运营管理部
5	提高工作效率	20	工作效率	根据模具工作量，班组长预估的班组时间以实际利用的时间为准。 计算公式：预估工时 / 实际工时 × 100% = 工作效率	7	≤65%	65% < 班组长预估的工作效率 < 90%	C 类：90%	90% < 工作效率 < 108%	108%	日报表	
						0 分	Y = (65% - X) ÷ 0.8	20 分</				

歌尔保密资料，未经授权禁止扩散

模具检验技师学徒考核标准										
序号	考核项目	权重	衡量指标 (X)	计分方式	评分标准 (分值为 Y)					数据来源
					零分值	--	-- 达标值	--	挑战值	
1	工作业绩	30%	提升工作效率	Y=30 t (平均工时-实际工时) /5	产出工时 < 230H	230H<X < 280H	280H < X < 300H	产出工时: 300H	模具检验处	
				1.平均工时: 班电内所有人员产出工时平均值						
				2.实际工时: 实际产出工时	0分	Y=30-X/5	30分	Y=30-X/5		35分
				3.平均工时、实际工时: 为预估工时						
				4.实际工时超出平均工时						

歌尔保密资料，未经授权禁止扩散

歌尔保密资料，未经授权禁止扩散歌尔保密资料，未经授权禁止扩散歌尔保密资料，未经授权禁止扩散

歌尔保密资料，未经授权禁止扩散

歌尔保密资料，未经授权禁止扩散

放电工技师学徒出徒考核标准			
3. 本部门日常检查记录填写不规范 1 次得 -1 分；体系审核不规范 1 次得 -3 分；本部门日常检查记录漏填写 1 次得 -2 分；体系审核记录漏填写 1 次得 -4 分。			体系人员

线切割加工技师出徒考核标准												
序号	考核项目	考核分值/比重	衡量指标	计分方式	评分标准（分值为Y）						数据来源	
					零分值	--	--	--	达标值	--		挑战值
1	提高产品质量	30	异常/返修次数	异常返修次数： 由品检站统计开出的异常返修单封箱规则：若此该项指标得分>30分，则按30分计分； 白穿规则：若单该项指标实际值未达到零分值，则按0分计分。	7级±4次	7级3次	7级2次	7级1次	7级0次	--	--	品质管理课
问题点次数：现场制程长统计当月员工问题点封箱规则：若此该项指标得分>25分，则按25分计分； 白穿规则：若单该项指标实际值未达到零分值，则按0分计分。				7级±4次	7级3次	7级2次	7级1次	7级0次	--	--	品质管理课	
2	工作业绩	25	品质问题点统计	问题点次数：现场制程长统计当月员工问题点封箱规则：若此该项指标得分>25分，则按25分计分； 白穿规则：若单该项指标实际值未达到零分值，则按0分计分。	7级±4次	7级3次	7级2次	7级1次	7级0次	--	--	品质管理课
问题点次数：现场制程长统计当月员工问题点封箱规则：若此该项指标得分>25分，则按25分计分； 白穿规则：若单该项指标实际值未达到零分值，则按0分计分。				7级±4次	7级3次	7级2次	7级1次	7级0次	--	--	品质管理课	
3	提升交期达成	25	预估工时	预估工时：当月员工完成MES预估工时：若此该项指标得分>30分，则按30分计分； 白穿规则：若单该项指标实际值未达到零分值，则按0分计分。	≤90%	90% < 工作量达成率 ≤ 100%	100%	100% < 工作量达成率 ≤ 105%	105%	≥105%	MES	
预估工时：当月员工完成MES预估工时：若此该项指标得分>30分，则按30分计分； 白穿规则：若单该项指标实际值未达到零分值，则按0分计分。				0分	y=250*±-225	25分	y=100±75	30分				

歇尔保密资料，未经授权禁止扩散

歌尔股份有限公司:

山东科技职业学院

歌尔保密资料，未经授权禁止扩散