

广东省企业职业（岗位）技能等级评价表

磨工（普通研磨机床磨工）-五级

一、直接认定人员基本信息表							表 1	
姓名		性别		出生年月		相片		
身份证号				文化程度				
工作单位				工作岗位				
申报职业（工种）	磨工（普通研磨机床磨工）			申报等级	五级			
在本单位工作年限				本职业（工种）工龄				

二、直接认定内容表							表 2	
职业（工种）：磨工（普通研磨机床磨工）				技能等级：五级				
评价内容	评价标准	配分	班组长	车间主管	主管部门	人力资源部门	加权重	平均分
	权重	100%	25%	25%	25%	25%		
1 工作态度 和业务能力 (10分)	工作态度：能主动做好工作，爱岗敬业，任劳任怨，爱护工作设备，文明生产，工作环境整洁有序	2						
	沟通合作：具有良好沟通能力，工作中富有协作精神，在所在车间、班组富有良好的感召力、影响力	2						
	操作规程：严格遵守工作规程规范，爱护设备和工具，遵守考勤和纪律	2						
	安全生产：严格执行安全规定，满足安全、文明生产的具体要求	2						
	团结合作：在工作中能与团队成员互相支持、互相配合，积极主动协同他人做好各项工作	2						
评价内容	评价标准	配分	班组长	车间主管	主管部门	人力资源部门	加权重	平均分
	权重	100%	25%	25%	25%	25%		
2 核心能力 (10分)	工作计划：工作安排考虑周到、细致，时间观念强，对所遇困难、问题经常富有预见性并能迅速解决	2						
	工作效能：工作产量（产能、产值）高，产	2						

		品质差错（损耗）率低，成本节约意识、时间观念强						
		工作任务完成质量情况：能在规定时间内，高效、高质量完成各项工作任务	2					
		工匠精神：敬业、精益、专注，对自己的产品精雕细琢，精益求精	2					
		创新能力：能对日常工作提出新思想、新理论、新方法并加以应用	2					
评价内容		评价标准	配分	班组长	车间主管	主管部门	人力资源部门	加权平均分
		权重	100%	50%	25%	25%		
3 职业能力 （总分80分）	3.1 工艺准备 （26分）	读图与绘图： 能读懂轴、套、锥体、棱柱体等简单的零件图	5					
		研磨加工准备： 1. 能读懂轴、套、锥体等简单零件的研磨工艺规程 2. 能选择研磨用量 3. 能配制和使用研磨液	5					
		工件定位与装夹： 1. 能选择工件的定位基准 2. 能使用通用夹具、专用夹具和简单的组合夹具	5					
		磨具与量具准备： 1. 能选用常用研磨用具，并会检查、安装、平衡和校正 2. 能使用研磨常用量具	5					
		设备维护保养： 1. 能操作和调整所用磨床，能对所用磨床研磨用具进行调整 2. 能对所用磨床进行清洁保养	6					
	3.2 工件加工 （30分）	外圆研磨： 1. 能进行直径≤300mm 圆柱零件研磨，达到以下要求：尺寸公差等级 IT4，表面粗糙度 Ra0.2 μm，跳动公差等级 4 级 2. 能进行直径 ≤ 10mm 钢球研磨，达到以下要求： 尺寸公差等级 IT4，表面粗糙度 Ra0.2 μm，GB/T308.1—2013	10					
		内孔研磨： 1. 能进行内圆 50mm×50 mm 零件研磨，达到以下要求：尺寸公差等级 IT4，表面粗糙度 Ra0.2 μm，圆度公差等级 3 级 2. 能进行 1：20 内锥、大端尺寸 50mm、长 50 mm	10					

3.3 工 件 研 磨 精 度 检 验 (2 4 分)	零件研磨，达到以下要求：尺寸公差等级 IT4，表面粗糙度 Ra0.2 μm，圆度公差等级 3 级						
	平面研磨： 能进行 L×B=100mm×100mm 的立方体上、下面研磨，达到以下要求：尺寸公差等级 IT4，表面粗糙度 Ra0.1 μm，平面度公差等级 3 级，平行度公差等级 3 级	10					
	长度、角度类几何尺寸检验： 能使用游标卡尺、外径千分尺测量外径几何尺寸	8					
	几何精度检验： 能使用千分表、测微仪测量零件的跳动误差	8					
	表面质量检验： 能使用粗糙度仪、干涉显微镜等仪器测量表面粗糙度	8					
总得分		100					

三、直接认定结果及签字确认表

表 3

考评人员	班组评审人员 签字	
	车间主管 签字	
	主管部门 负责人签字	
	人力资源部门 负责人签字	
内督员 签字		注：内督员须对直接认定评价过程、评价结果公示接受全员监督情况、评价结果与薪酬待遇或者岗位晋升挂钩的真实性开展内部督导并签署意见。

认定结果	<input type="checkbox"/> 通过 <input type="checkbox"/> 不通过
企业审核 意见	单位（盖章）： 年 月 日

广东省企业职业（岗位）技能等级评价表

磨工（普通研磨机床磨工）-四级

一、直接认定人员基本信息表							表 1	
姓名		性别		出生年月		相片		
身份证号				文化程度				
工作单位				工作岗位				
申报职业（工种）	磨工（普通研磨机床磨工）		申报等级	四级				
在本单位工作年限			本职业（工种）工龄					

二、直接认定内容表								表 2	
职业（工种）：磨工（普通研磨机床磨工）				技能等级：四级					
评价内容	评价标准	配分	班组长	车间主管	主管	人力资源部门	加权重	平均分	
	权重	100%	25%	25%	25%	25%			
1 工作态度 和业务能力 (10分)	工作态度：能主动做好工作，爱岗敬业，任劳任怨，爱护工作设备，文明生产，工作环境整洁有序	2							
	沟通合作：具有良好沟通能力，工作中富有协作精神，在所在车间、班组富有良好的感召力、影响力	2							
	操作规程：严格遵守工作规程规范，爱护设备和工具，遵守考勤和纪律	2							
	安全生产：严格执行安全规定，满足安全、文明生产的具体要求	2							
	团结合作：在工作中能与团队成员互相支持、互相配合，积极主动协同他人做好各项工作	2							
评价内容	评价标准	配分	班组长	车间主管	主管	人力资源部门	加权重	平均分	
	权重	100%	25%	25%	25%	25%			
2 核心能力 (10分)	工作计划：工作安排考虑周到、细致，时间观念强，对所遇困难、问题经常富有预见性并能迅速解决	2							
	工作效能：工作产量（产能、产值）高，产	2							

		品质差错（损耗）率低，成本节约意识、时间观念强						
		工作任务完成质量情况：能在规定时间内，高效、高质量完成各项工作任务	2					
		工匠精神：敬业、精益、专注，对自己的产品精雕细琢，精益求精	2					
		创新能力：能对日常工作提出新思想、新理论、新方法并加以应用	2					
评价内容		评价标准	配分	班组长	车间主管	主管部门	人力资源部门	加权平均分
		权重	100%	50%	25%	25%		
3 职业能力（总分80分）	3.1 工艺准备（26分）	读图与绘图： 1. 能绘制轴类、套类、圆锥体、棱体类等简单零件图 2. 能识读研磨用上、下研具及辐板等简单机构的装配图	5					
		磨削加工准备： 能读懂轴类、套筒类、圆锥类、刀具与工具类、齿轮类零件的工艺规程	5					
		工件定位与装夹： 1. 能选择定位元件 2. 能根据零件的加工需要，使用辅助夹具装夹零件	5					
		磨具与量具准备： 1. 能根据工件材料、加工精度和工作效率要求，选用研磨剂 2. 能根据加工零件的需要，使用磨削加工的精密量具	5					
		设备维护保养： 1. 能对所用磨床进行常规检查及压力、速度的调整 2. 能发现所用磨床的一般故障	6					
	3.2 工件加工（30分）	外圆研磨： 1. 能进行外径 3mm 量针研磨，达到以下要求：直径尺寸公差等级 IT3，表面粗糙度 Ra0.05 μm，圆度公差等级 3 级 2. 能进行莫氏锥度塞规研磨，达到以下要求：通、止端刻线距离尺寸公差等级 IT3，表面粗糙度 Ra0.05 μm	10					
		内孔研磨： 能进行莫氏锥度环规研磨，达到以下要求：通、止端刻线距离尺寸公差等级 IT3，表面粗糙度	10					

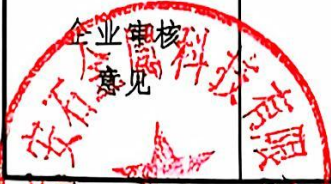
		Ra0.05 μm						
		平面研磨： 1. 能进行长边 100mm 的 90° 角尺研磨，达到以下要求：尺寸公差等级 IT3，表面粗糙度 Ra0.05 μm，长面平面度等级 3 级，短面平面度等级 3 级，内直角处垂直度公差等级 3 级 2. 能进行长边 100mm 的六面体研磨，达到以下要求：尺寸公差等级 IT3，角度累积误差 ±3"，表面粗糙度 Ra0.05 μm	10					
	3.3	长度、角度类几何尺寸检验： 能使用量块和杠杆卡规测量工件外径和内径等几何尺寸	8					
	加工精度检验 (24 分)	几何精度检验： 能使用光学平晶检验平面度误差	8					
		表面质量检验： 能使用粗糙度仪、干涉显微镜等仪器测量表面粗糙度	8					
总得分			100					

三、直接认定结果及签字确认表

表 3

考评人员	班组评审人员 签字	
	车间主管 签字	
	主管部门 负责人签字	
	人力资源部门 负责人签字	
内督员 签字		注：内督员须对直接认定评价过程、评价结果公示接受全员监督情况、评价结果与薪酬待遇或者岗位晋升挂钩的真实性开展内部督导并签署意见。



认定结果	<input type="checkbox"/> 通过 <input type="checkbox"/> 不通过
<div></div>	单位（盖章）： 年 月 日

广东省企业职业（岗位）技能等级评价表

磨工（普通研磨机床磨工）-三级

一、直接认定人员基本信息表							表 1
姓名		性别		出生年月		相片	
身份证号				文化程度			
工作单位				工作岗位			
申报职业（工种）	磨工（普通研磨机床磨工）			申报等级	三级		
在本单位工作年限				本职业（工种）工龄			

二、直接认定内容表								表 2
职业（工种）：磨工（普通研磨机床磨工）				技能等级：三级				
评价内容	评价标准	配分	班组长	车间主管	主管部门	人力资源部门	加权平均分	
	权重	100%	25%	25%	25%	25%		
1 工作态度 和业务能力 (10分)	工作态度：能主动做好工作，爱岗敬业，任劳任怨，爱护工作设备，文明生产，工作环境整洁有序	2						
	沟通合作：具有良好沟通能力，工作中富有协作精神，在所在车间、班组富有良好的感召力、影响力	2						
	操作规程：严格遵守工作规程规范，爱护设备和工具，遵守考勤和纪律	2						
	安全生产：严格执行安全规定，满足安全、文明生产的具体要求	2						
	团结合作：在工作中能与团队成员互相支持、互相配合，积极主动协同他人做好各项工作	2						
评价内容	评价标准	配分	班组长	车间主管	主管部门	人力资源部门	加权平均分	
	权重	100%	25%	25%	25%	25%		
2 核心能力 (10分)	工作计划：工作安排考虑周到、细致，时间观念强，对所遇困难、问题经常富有预见性并能迅速解决	2						
	工作效能：工作产量（产能、产值）高，产	2						

		品质量差错（损耗）率低，成本节约意识、时间观念强						
		工作任务完成质量情况：能在规定时间内，高效、高质量完成各项工作任务	2					
		工匠精神：敬业、精益、专注，对自己的产品精雕细琢，精益求精	2					
		创新能力：能对日常工作提出新思想、新理论、新方法并加以应用	2					
评价内容		评价标准	配分	班组长	车间主管	主管部门	人力资源部门	加权平均分
		权重	100%	50%	25%	25%		
3 职业能力（总分80分）	3.1 工艺准备（26分）	读图与绘图： 1. 能绘制动压轴承、静压轴承和阀门、铜瓦等复杂、畸形零件图 2. 能识读所用机床及一般机械的装配图和简单的液压图	5					
		磨削加工准备： 能制定复杂零件的研磨工艺规程	5					
		工件定位与装夹： 1. 能调整研磨机床的专用研具 2. 能分析计算研磨机床用研具的定位误差 1. 能装夹、调整复杂零件和不规则零件	5					
		磨具与量具准备： 能选用氧化物系、金刚石系等研磨剂进行硬质合金、黄铜等精细研磨	5					
		设备维护保养： 1. 能对所用机床进行几何精度和工作精度的检验 2. 能排除所用机床的一般机械故障	6					
	3.2 工件加工（30分）	外圆研磨： 1. 能进行外径 $\phi 10\text{ mm}$ 钢球研磨，达到以下要求：直径尺寸公差等级 IT2，表面粗糙度 $Ra0.05\text{ }\mu\text{m}$ ，圆度公差等级 2 级，GB/T308.1—2013 2. 能进行锥面、球面凡尔线研磨，达到以下要求：表面粗糙度 $Ra0.05\text{ }\mu\text{m}$	10					

3.3 加工精度检验 (24分)	内孔研磨： 能进行莫氏锥度环规研磨，达到以下要求：通、止端刻线距离尺寸公差等级 IT2，表面粗糙度 Ra0.05 μm	10					
	平面研磨： 1. 能进行长边 100 mm 的 90° 内角尺研磨，达到以下要求：尺寸公差等级 IT2，表面粗糙度 Ra0.05 μm ，平面度等级 2 级，直角垂直度公差 2 级 2. 能进行长边 60 mm 的量块研磨，达到以下要求：尺寸公差等级 IT2，平面度等级 2 级，平行度公差等级 2 级，表面粗糙度 Ra0.02 μm	10					
	长度、角度类几何尺寸检验： 1. 能掌握与研磨工有关的零件精度检验方法 2. 能根据测量结果分析产生研磨误差的原因 3. 能使用电动、气动、光学测量装置	8					
	锥度检验： 能分析锥度误差产生的原因	8					
	表面质量检验： 能使用测量仪器测量零件磨削的表面粗糙度	8					
总得分		100					

三、直接认定结果及签字确认表

表 3

考评人员	班组评审人员 签字	
	车间主管 签字	
	主管部门 负责人签字	
	人力资源部门 负责人签字	

内督员 签字	注：内督员须对直接认定评价过程、评价结果公示接受全员监督情况、评价结果与薪酬待遇或者岗位晋升挂钩的真实性开展内部督导并签署意见。
认定结果	<input type="checkbox"/> 通过 <input type="checkbox"/> 不通过
企业审核 意见	<div data-bbox="309 715 662 1047"></div> <div data-bbox="880 923 1407 964">单位（盖章）： 年 月 日</div>