

东莞市企业职业技能等级认定 工作方案

申报单位 广东安达智能装备股份有限公司

信用代码 91441900673133772K

填 报 人 肖强

联系电话 0769-38851188

二〇二二 年 四 月

目 录

一、 基本情况.....	3
(一) 企业简介.....	3
(二) 企业人员构成、人才分布情况.....	4
(三) 企业开展职业技能等级认定工作的组织架构.....	4
1. 组织架构.....	4
2. 职责分工.....	4
3. 定级评价工作委员会.....	4
二、 认定范围.....	6
(一) 企业开展认定工作的对象范围.....	6
(二) 认定工职业（工种）范围.....	6
(三) 认定方式.....	6
(四) 认定职业（工种）申报条件.....	7
三、 工作规范.....	8
(一) 题库开发和运行管理规范.....	8
(二) 考评员管理及工作规范.....	8
(三) 内部质量督导人员管理及工作规范.....	9
(四) 职业技能等级证书管理办法.....	9
(五) 质量内控管理措施.....	9
四、 组织实施.....	10
(一) 认定考场地址.....	10
(二) 职业技能等级认定实施流程.....	10
五、 激励机制.....	10
六、 附件.....	12

一、基本情况

（一）企业性质和业务范围

广东安达智能装备股份有限公司成立于 2008 年，原名称为“东莞市安达自动化设备有限公司”，经东莞市市场监督管理局核准，2020 年 8 月 26 日完成更名，注册资本 6060.606 万元。公司与 2022 年 4 月登陆科创板，股票代码 688125。公司总部位于广东，目前在美国硅谷、马来西亚、墨西哥、中国香港、苏州、长沙、深圳等设立子公司和分公司，全球服务网点多达 20 处，承载不同国家、地区的多元化发展需求。

公司是一家致力于部品研发、流体应用、非标方案的系统制造商，其主营业务为从事 SMT 表面贴装设备的研发、生产与销售，产品主要包括点胶机、涂覆机、等离子清洗机、固化炉和智能组装机等在内的 SMT 智能制造设备，并为客户提供整线生产综合解决方案，可广泛运用于消费电子、汽车电子、新能源、智能家居和半导体等多领域电子产品的智能生产制造，是电子信息制造业实现自动化、智能化和高效化生产的关键核心装备。

公司是集产品研发、生产、销售和服务一体的创新型、领航性的国家高新技术企业、中国 AAA 级信用企业、中国名优企业、广东省高成长中小企业、广东省守合同重信用企业、广东省专利示范企业、国家专精特新“小巨人”企业、东莞

市百强创新型企业。与此同时，安达品牌产品还被评为中国专利优秀奖、广东省专利银奖、全国服务质量放心品牌、中国著名品牌、广东省高新技术产品、广东省名牌产品，并获得广东省科技进步奖、东莞市科学技术奖、电子工业装备红帆奖、环球科技大奖、墨西哥科技大奖、美国新产品开发大奖等众多荣誉。

(二) 企业人员构成情况及人才分布情况

截止 2021 年末企业共有约 1166 名员工，其中研发人员 209 人，占比 17.92%，生产及技服人员 402 人，管理人员 92 人。其中员工受教育程度中本科学历 169 名，硕士学历 15 名，博士学历 1 名。

(三) 企业开展技能等级认定工作的组织架构

为做好企业职业技能等级认定工作，特成立企业职业技能等级认定评价工作委员会，负责跟进评价各环节工作，履行委员会相应职责。

委员会主任：刘飞（总经理）

委员会副主任：陈园园（副总经理）、袁洪（装配部经理）、胡适（品质中心总监）、肖玉环（人力资源中心总监）

成员：张传维（品质经理）、侯青峰（部件生产经理）
黄科科（车间主管）、唐大春（车间主管）、易海波（车间主管）

主要职责如下：

(1) 负责研究、确定职业技能等级评价工作目标等重要事项。

(2) 负责审定职业技能等级评价工作方案、管理制度。

(3) 定期听取等级认定工作汇报，研究、解决职业技能等级认定推进工作相关问题。

(4) 负责审定年度技能等级评价实施计划、年度技能等级认定合格人员名册等重要文件。

(5) 负责制定职业技能等级评价工作方案、制度并执行。

(6) 负责考评人员和质量督导人员的聘用、选派、考核和日常管理工作。

(7) 负责职业技能等级评价题（卷）库的管理、使用和维护；负责组织对公司有关工种职业技能等级标准、题库和培训教材的开发和修订。

(8) 负责组织职业技能等级评价质量管理体系建设。

二、认定范围

（一）认定的对象范围

本企业开展职业技能等级认定的对象是：定级评价对象为本企业工作一年以上并签订劳动合同的职工；晋级评价对象为本企业在岗职工（社保参保地或就业地在广东省）

（二）认定的职业（工种）范围

序号	职业编码	职业名称	工种名称	等级范围	认定依据	认定方式
1	6-31-01-03	电工	-	3-5 级	国家职业技能标准	等级评价 / 晋级评价
2	6-29-03-01	机械设备 安装工	-	2-5 级	国家职业技能标准	等级评价 / 晋级评价

（三）认定方式

本企业采用定级评价（5级/初级工、4级/中级工、3级/高级工）和晋级评价（5级/初级工、4级/中级工、3级/高级工、2级/技师）相结合的方式，开展职业技能等级认定工作。

1、采用定级评价的方式开展认定的职业为：电工职业（工种）、机械设备安装工职业（工种），对应的《企业职业（岗位）技能等级定级评价表》见附件1。

2、采用晋级评价的方式开展认定的职业为：电工职业（工种）、机械设备安装工职业（工种）。晋级评价将按照企业生产实际和技能人员情况，科学灵活的采用理论知识考试、技能操作考核、工作业绩评审、生产过程考核、模拟操作考核、竞赛选拔等多种评价方式进行。

（四）认定职业（工种）申报条件

初级（具备以下条件）：

认定对象为本公司在职一年及以上且签订劳动合同的正式员工。

中级（具备以下条件之一）：

1、累计从事本职业或相关职业工作 3 年（含）以上。

2、取得本职业或相关职业 5 级职业技能等级证书后，累计从事本职业或相关职业工作 1 年（含）以上。

3、具有大专及以上学历本专业或相关专业毕业证书，并取得本职业或相关职业五级职业技能等级证书后，累计从事本职业或相关职业工作 3 年（含）以上。

高级（具备以下条件之一）：

(1) 累计从事本职业或相关职业工作 5 年（含）以上。

(2) 取得本职业中级职业资格证书或职业技能等级证书后，连续从事本职业工作 1 年以上。

(3) 具有大专及以上学历本专业或相关专业毕业证书，并取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格证书(技能等级证书)后，累计从事本职业工作 3 年(含)以上。

本企业开展认定的机械设备安装工申报条件，

技师（具备以下条件之一）：

(1) 取得本职业高级技能等级证书后，连续从事本职业工作 1 年以上，经本职业正规技师技能培训达规定标准学时数，并取得结业证书。

(2) 取得本职业高级技能等级证书后，连续从事本职业工作 2 年以上。

(3) 取得本职业高级技能等级证书的高级技工学校本职业（专业）毕业生和大专及以上学历本专业或相关专业的毕业生，

连续从事本职业工作中 2 年以上。

三、工作规范

为做好本企业职业技能等级认定工作，按照本企业实际，制定以下工作规范。

（一）题库开发和运行管理工作规范

本企业依据国家职业技能标准和经备案的企业评价规范要求，参照国家题库开发技术规程技术要求，开发认定题库（卷库）。认定过程中试卷的使用和提取、印刷、传递等程序已建立相关制度规范，具体开发和运行管理工作规范模板见附件 2。

（二）考评人员管理及工作规范

本企业通过培训考核、直接认定或外聘专家等形式建立本企业内部考评人员队伍。考评人员分为考评员和高级考评员。考评员可承担初、中、高级（职业技能等级五至三级）的评审工作；高级考评员可承担初、中、高、技师、高级技师（职业技能等级五至一级）的评审工作，具体考评人员培养、使用、管理及工作规范模板见附件 3；

（三）内部质量督导人员管理及工作规范

本企业通过培训考核或直接认定的形式建立本企业内部质量督导人员队伍，开展职业技能等级认定质量督导工作，负责对本企业的培训评价工作进行监督和检查。按照亲

友回避和定期轮换的原则进行委派。委派前将明确双方的责任、权利和义务。具体内部质量督导人员培养、使用、管理及工作规范模板见附件 4；

（四）职业技能等级证书管理办法

本企业依据技能等级评价认定结果，按照《广东省职业技能等级证书编码规则实施方案（2021 版）》（附件 5）和《转发关于进一步规范职业技能等级证书样式及有关工作的通知》（粤技服〔2021〕5 号文）要求，制作并颁发职业技能等级证书，具体证书管理办法模板见附件 6。

（五）质量内控管理措施

1、做到企业职业技能等级制度信息公开和公示，企业工作方案在公司公示 5 个工作日，提前发布认定公告，公布认定计划，公示认定结果不少于 3 天；认定后的纸质材料保存不少于 3 年，电子材料保存不少于 5 年。

2、在职业技能等级认定信息公示中或等级认定工作实施前、中、后如职工有质量投诉举报或其他情况需要反映时，可经过以下渠道进行监督举报：（1）可向公司人事部门反映；（2）拨打电话 076938851188；（3）发邮件到邮箱 am04@anda-dg.com；

3、积极应对职业技能等级认定风险，提交做好防控措施：（1）报名资料审核须严谨细致，认真对照本企业申报条件执行，如发现违规现象，在企业进行通报批评，（2）

定级评价评分时杜绝人情分，关系分，一经发现，取消评分人评分资格，并在企业进行通报批评，（3）在晋级评价时，做好试题保密措施，指定专人负责，（4）考评员在考评过程中，严格执行考务规程，按操作流程实施考评，一经发现违规，取消考评资格并在企业进行通报批评，（5）内部质量监督人员严格遵守工作规范，杜绝玩忽职守，一经发现违规，取消督导资格并在企业进行通报批评。（企业可自行增加主要列举评价过程中可能遇到的风险及对应防控措施）。

四、组织实施

（一）认定考场地址

本企业将在以下地点开展认定工作：

序号	考场地址	工种名称	认定级别	认定方式
1	广东安达智能装备股份有限公司地址：广东省东莞市寮步镇向西东区路17号	电工、机械设备安装工	5级、4级、3级	定级评价
2	广东安达智能装备股份有限公司地址：广东省东莞市寮步镇向西东区路17号	电工、机械设备安装工	5级、4级、3级、 2级	晋级评价

（二）职业技能等级认定实施流程

本企业认定工作的实施流程，包括以下内容：发布认定（考试）计划公告（含认定对象申报条件、时间、地点、方式等）；考场安排；人员安排；认定的具体实施；认定结果

的确认与提交。具体参考模板见附件 7。

五、激励制度

1、根据公司《薪酬管理办法》，获得本企业职业技能等级证书的员工，为切实提高技能人员收入水平，增强广东安达智能装备股份有限公司认定中心相关工作人员及企业技能人员获得感、自豪感、荣誉感，激发其积极性、主动性、创造性，营造劳动光荣的社会风尚和精益求精的敬业风气，同时进一步树立辛勤劳动、诚实劳动、创造性劳动的正确职业观，增强生产服务一线岗位对劳动者的吸引力，实现技高者多得、多劳者多得，实行职业技能等级与待遇挂钩，结合公司实际情况，按照技能等级在基本工资上增加技能等级工资。

原技术岗位等级	对应的职业技能等级	技能等级工资（元/月）
初级	五级	50
中级	四级	100
高级	三级	150
技师	二级	300

2、按照公司《薪酬管理办法》，对获得本企业职业技能等级证书的员工，可给予相应的职级加分；公司结合企业发展战略，经营业务范围的变化等内外部因素，对职业发展通道进行动态管理，定期对职级标准、任职人员配置及发展通道框架体系进行确认，必要时进行相关调整。

3、按照公司《薪酬管理办法》，经员工本人核对、所在部门确认，主管及人力资源领导审批同意后，对满足条件的获证员工进行对应的职级晋升。在本方案实施前已晋升，但未按以上要求通过对应职业技能等级认定的，保留福利待遇不变，但在未通过对应职业技能等级认定之前不再予以晋升。中层管理人员晋升按照公司相关管理制度执行。

六、附件：

1. 《企业职业（岗位）技能等级定级评价表》
2. 题库开发和运行管理工作规范
3. 考评人员管理及工作规范
4. 内部质量督导人员管理及工作规范
5. 《广东省职业技能等级证书编码规则实施方案（2021版）》
6. 职业技能等级证书管理办法
7. 职业技能等级认定实施流程
8. 职业技能等级认定结果公示表
9. 企业考场设施（设备）与视频监控系统清单
10. 企业职业技能等级认定考评人员名单
11. 企业职业技能等级认定督导人员名单
12. 企业评价规范
13. 《东莞市职业技能等级认定机构备案申请表（用人单位）》

企业职业（岗位）技能等级定级评价表 (电工-五级)



一、定级评价人员基本信息表						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)	电工			申报等级	五级	
在本单位 工作年限				本职业（工 种）工龄		

二、定级评价内容表								表 2	
职业（工种）：电工				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 平 均 分
	权重			100%	25%	25%	25%	25%	
1 职业道德 (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，产品质量差错（损耗）率低，成本节约意识、时间观念强	2					
	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 3.1 控制电路安装和线路敷设 (40)	低压电器选用：能识别和选用开关、熔断器、断路器、接触器、主令电器、漏电保护器、指示灯的规格、型号。	15					
	电工材料选用：能根据安全载流量、导线规格、型号选用电线、电缆，能根据使用场合选用电线管、线槽，能识别低压电缆接头、接线端子。	15					
	控制电路装调：能安装设备控制电路，能进行穿线、敷设、固定，能使用线槽、槽板等敷设线缆，并标注线号，能进行直线和分支连接，能选择和压接接线端子，保证走线横平竖直，无交叉。并完成对控制电路进行检查、调试。	10					
3 职业能力 3.2 断电控制电路装调维修 (26)	低压电器安装、维修：能安装、修理、更换按钮、继电器、接触器、指示灯，能对简单电动工具的线路进行检修。	13					
	电路调试、维修：能对点胶设备、涂覆设备或类似难度的电子器件、电路进行调试、维护，对电路故障进行排除。	13					



3 职业能力 3.3基本电 子电路装 调维修 (14)	电子元件焊接作业：能安装、焊接由电阻器、电容器、二极管、三级管组成的单面印制电路板，并能识别虚焊、假焊。	7					
	电子电路调试、维修：能进行半波、全波整流稳压电路、基本放大电路的测量、调试、维修。	7					
总得分		100					

三、定级评价结果及签字确认表

表 3

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	
考评员 签字	
内督员 签字	注：内督员须对定级评价过程、评价结果公示接受全员监督情况、岗位等级聘用与等级对应的薪酬待遇的真实性开展内部督导并签署意见。
定级结果	<input type="checkbox"/> 通过 <input type="checkbox"/> 不通过
企业审核 意见	单位（盖章）： 年 月 日



企业职业（岗位）技能等级定级评价表 (电工-四级)



一、定级评价人员基本信息表						表 1
姓名		性别		出生年月		
身份证号				文化程度		
工作单位				工作岗位		
申报职业 (工种)	电工			申报等级	四级	
在本单位 工作年限				本职业(工 种) 工龄		

二、定级评价内容表								表 2	
职业(工种): 电工				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 部 门	人 力 资 源 部 门	加 权 平 均 分
	权重								
1 职业道德 (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、			2					

	互相配合，积极主动协同他人做好各项工作						
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，产品质量差错（损耗）率低，成本节约意识、时间观念强	2					
	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 3.1 继电 控制电路 装调维修 (36分)	低压电器选用：能根据工作需要选用中间继电器、时间继电器、计数器、断路器、接触器、热继电器等器件。	8					
	继电器、接触器线路装调：能对伺服电机、步进电机、直线电机等控制电路进行安装、调试	10					
	临时供电、用电设备的安装、维护：能选用、安装、维护、拆除临时供电装置。	8					
	点胶涂覆控制电路调试、维修：能对点胶设备、涂覆设备或类似难度的控制电路进行调试、维护，对电路故障进行排除。	10					
3 职业能力 3.2 电气 设备（装 置）装调 维修（20分）	可编程控制器控制电路装调：能根据可编程控制器电路连接线图连接控制平台及其外围线路；能使用编程软件从控制平台中读写程序；掌握操作的基本命令。	10					
	常见电力电子装置维护：能识别点胶、涂覆操作面板、电源输入输出端、电源控制端；能判断排除工控机故障，能设置工控机参数，能检查工控机电路。	10					
3 职业能力 3.3 自动	传感器装调：能根据现场设备技术要求选择传感器类型；能安装、调试光电开关、霍尔开关、电感式开关、电容式开关。	6					



控制电路 装调维修 (12分)	专用继电器装调：能按照调试速度继电器、 温度继电器、压力继电器。	6					
3 职业能力 3.4基本 电子电路 装调维修 (12分)	仪器仪表使用：能使用单、双臂电桥测量电 阻；能使用信号发生器产生三角波、正弦波、 矩形波等信号；能使用示波器测量波形的幅 值、频率。	4					
	电子元器件选用：能为稳压电路选用78、79 系列集成电路；能为调光调速电路选用晶闸 管。	4					
	电子电路装调维修：能对78、79系列集成电 路进行安装、调试、故障排除；能对阻容藕 合放大电路、单相晶闸管整流电路进行安装、 调试、故障排除。	4					
总得分		100					

三、定级评价结果及签字确认表

表3

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	
考评员 签字	
内督员 签字	注：内督员须对定级评价过程、评价结果公示接受全员监督情况、岗位等级聘用 与等级对应的薪酬待遇的真实性开展内部督导并签署意见。
定级结果	<input type="checkbox"/> 通过 <input type="checkbox"/> 不通过
企业审核 意见	单位（盖章）： 年 月 日



企业职业（岗位）技能等级定级评价表 (电工-三级)



一、定级评价人员基本信息表						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)	电工			申报等级	三级	
在本单位 工作年限				本职业(工 种)工龄		

二、定级评价内容表								表 2
职业(工种): 电工				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 职业道德 (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	工作计划: 工作安排考虑周到、细致, 时间	2						



核心能力 (10分)	观念强, 对所遇困难、问题经常富有预见性并能迅速解决						
	工作效能: 工作产量(产能、产值)高, 产品质量差错(损耗)率低, 成本节约意识、时间观念强	2					
	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 3.1 继电器控制电路装调维修(38分)	断电器、接触器控制电路分析、识别: 能对伺服电机、步进电机、直线电机等控制方案进行分析、选择, 能对点胶设备、涂覆设备或非标设备类似难度的控制电路接线图进行识别、分析。	12					
	设备电气控制电路调试、维护、维修: 能对点胶设备、涂覆设备、等离子设备、固化炉、或非标设备类似难度的控制电路进行调试、维护、维修	14					
	临时供电、用电设备的安装与维护: 能安装临时配电线路, 能安装、维护临时用电自备发电机的电气部分。	12					
3 职业能力 3.2 电气设备(装置)装调维修(22分)	常用电力电子装置维护: 能设置变频器参数、确认变频器故障, 能对不间断电源整流电路、逆变电路、控制电路进行维护、检查。	10					
	主控制电路装调维修: 能对点胶、涂覆等设备动力电源电路进行装调、调试, 排除主电路故障。	6					
	辅控制电路装调维修: 能对点胶、涂覆等设备的用与控制设备启停的控制线路进行装调、调试, 排除电路故障。	6					
3 职业能力 3.3 自动控制电路	可编程控制系统分析、编程与调试维修: 能使用基本指令编写点胶设备、涂覆设备或其它类似难度的程序, 能改造点胶设备、涂覆设备或非标设备类似难度继电器控制电路, 能借助编程软件、仪器仪表分析系统的故障范围, 能排除开关、传感器、执行机构外围电气故障。	10					



装调维修 (20分)	工控机控制电路装调：能根据接线图完成工控机控制系统接线，能使用编程软件完成工控机与点胶、涂覆设备之间的控制连接传递。	10					
总得分		100					

三、定级评价结果及签字确认表

表 3

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	
考评员 签字	
内督员 签字	注：内督员须对定级评价过程、评价结果公示接受全员监督情况、岗位等级聘用与等级对应的薪酬待遇的真实性开展内部督导并签署意见。
定级结果	<input type="checkbox"/> 通过 <input type="checkbox"/> 不通过
企业审核 意见	单位（盖章）： 年 月 日



企业职业（岗位）技能等级定级评价表 (机械设备安装工-三级)



一、定级评价人员基本信息表

表 1

姓名		性别		出生年月	
身份证号			文化程度		
工作单位			工作岗位		
申报职业 (工种)	机械设备安装工		申报等级		
在本单位工 作年限			本职业(工 种)工龄		

二、定级评价内容表

表 2

职业(工种): 机械设备安装工			技能等级: 三级					
评价内容	评价标准		配分	班组长	车间	主管	人资	加权 平均分
					主管	部门	部门	
	权重		100%	25%	25%	25%	25%	
(1) 职业道德 (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						
(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，产品质量差错（损耗）率低，成本节约意识、时间观念强	2						
	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	人资 部门	加权 平均分	
	权重		100%	50%	25%	25%			
(3) 职业能力 3.1 施工前的准备 (16分)	(一)学习、领会图纸等技术资料	1.能看懂大型、复杂站类设备图 2.能看懂各种设计说明、试车技术文件、研发组织设计的技术方案，能领会其中的重点和关键部位	8						
	(二)准备施工机工具，确认施工条件	1.能按工程需要提出机、工、器具计划和特殊机、工、器具 2.能对复杂基础的外观、质量、部件、安装中心和标高基准点进行检查 3.能参与施工方案和技术措施的编制	8						
(3) 职业能力 3.2 典型部件安装 (24分)	(一)主电箱、加热电箱、主电源箱安装	1.能完成主电源箱的驱动器、伺服驱动器、数字量、主副IO、光源等零件之间的检验、安装、调试，满足技术要求。 2.能完成汇流排加热电箱的汇流排、消音器、电磁阀、温控模块等零件之间的检验、安装、调试，满足技术要求。 3.能完成主电源箱的电源盒、插座、续	8						

		电器、滤波器、等零件之间的检验、安装、调试，满足技术要求。						
	(二) 操作面板、输送机、XZ 轴安装	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能完成操作面板的急停开关、温控器、压力传感器、电器比例阀、过滤器、调压阀等零件之间的检验、安装、调试，满足技术要求。 2. 能完成输送机构的调幅马达座、输送轨道、导向轴、步进电机、清洗座等零件之间的检验、安装、调试，满足技术要求。 3. 能完成相机 XZ 轴的工业相机、镜头、激光传感器、Z 轴模组、X 轴模组、光栅尺等零件之间的检验、安装、调试，满足技术要求。 	8					
	(三) 显示主机、顶升部分安装	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能完成显示主机的显示器、工控机、键鼠平台、固高卡等零件之间的检验、安装、调试，满足技术要求。 2. 能完成顶升部分的气缸、导轨、顶升底板等零件之间的检验、安装、调试，满足技术要求。 	8					
(3) 职业能力 3.3 典型设备安装 (25 分)	(一) 点胶设备安装	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能完成基础站的检验和安装。 2. 能完成部装共 10 站的检验和安装。 3. 能完成依 SOP 将部装件安装到机架上， 4. 能完成依图纸接所有电路、气管，并能检测和调整各电子部件间隙，保持锁紧且牢固。 5. 能完成整机调试，试车并解决过程中出现的故障。 	5					
	(二) 涂覆设备安装	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能按设备结构特点决定安装顺序。 2. 能完成机架安装，保持紧固。 3. 能完成 X/Y/Z/U 轴、调幅输送、电箱等部装安装到机架上。 4. 能检测和调整各电子部件间隙，保持锁紧且牢固。 5. 能完成各接线线耳压紧且做好字码管标识，线槽安装牢固，走线横平竖直，无交叉。 6. 能根据产品功能完成逐一进行调试测试，并解决试车中出现的故障。 	5					

	(三) 组装机安装	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能按设备结构特点决定安装顺序。 2. 能完成机架安装, 保持紧固。 3. 能完成输送系统、XYZ 运动模组、光栅系统、喷射系统、校准模块等部件安装到机架上。 4. 能完成电气控制系统、视觉系统、UV 光预固化等部件安装到机架上。 5. 能完成所有电路连接和检测, 能检测和调整各电子部件。 6. 能完成整机调试, 试车并解决过程中出现的故障。 	5					
	(四) 等离子设备安装	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能按设备结构特点决定安装顺序。 2. 将立柱做好组装位标示, 完成机架安装, 螺丝紧固, 衡量立柱接口无缝隙。 3. 能完成 X/Y/Z 轴、调幅输送、电箱等部件安装到机架上。 4. 能完成检查组装位置根据图纸要求不可偏, 装配符合要求, 无错装漏装。 5. 能根据产品功能完成逐一进行调试测试, 并解决试车中出现的故障。 	5					
	(五) 固化炉安装	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能按设备结构特点决定安装顺序。 2. 能按安装工艺完成机架安装, 保持紧固。 3. 能正确地完成输送部分、炉体部分的部件连接固定到机架上。 4. 能完成控制部分的控制电箱、温控器等部件的安装。 5. 能检验和调整设备各部分标准高度, 各电子部件间隙。 6. 能根据产品功能完成逐一进行调试测试, 解决试车中出现的安装质量技术问题。 	5					
(3) 职业能力 3.4 组织管理 (15分)	(一) 班组管理	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能组织班组成员进行技术和操作技能学习 2. 能传授本职业较高、较新的操作技能和安装工艺 	5					
	(二) 安全管理	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能组织班组进行经常性的安全活动 2. 能结合施工设计和方案的安全要求, 提出安全注意事项及特殊的安全措施 	5					

(三)质量管理	1. 能组织班组进行经常性的质量教育 2. 能组织质量标准学习 3. 能组织 QC 小组活动 4. 能组织班组质量自检和互检 5. 能指导班组成员进行操作方法和工艺的改进提高	5					
总得分		100分					

三、定级评价结果及签字确认表

表 3

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	
考评员 签字	
内督员 签字	注：内督员须对定级评价过程、评价结果公示接受全员监督情况、岗位等级聘用与等级对应的薪酬待遇的真实性开展内部督导并签署意见。
定级结果	<input type="checkbox"/> 通过 <input type="checkbox"/> 不通过
企业审核 意见	<p style="text-align: center;">单位（盖章）： 年 月 日</p>

企业职业（岗位）技能等级定级评价表

（机械设备安装工-四级）



一、定级评价人员基本信息表

表 1

姓名		性别		出生年月	
身份证号		文化程度			
工作单位		工作岗位			
申报职业	机械设备安装工	申报等级			
（工种）					
在本单位工作年限		本职业（工种）工龄			

二、定级评价内容表

表 2

职业（工种）：机械设备安装工			技能等级：四级					
评价内容	评价标准		配分	班组长	车间	主管	人资	加权
					主管	部门	部门	平均分
	权重		100%	25%	25%	25%	25%	
（1） 职业道德 （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					
(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，产品质量差错（损耗）率低，成本节约意识、时间观念强	2					
	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	人资部门	加权平均分
	权重							
			100%	50%	25%	25%		
(3) 职业能力 3.1 施工前的准备 (16分)	(一) 学习、领会图纸等技术资料	1. 能看懂各种安装平面图、一般站类设备图、较复杂设备的装配图、电气控制图 2. 能看懂较复杂设备、高转速设备的试车技术文件 3. 能看懂较大型的研组设计或研发技术方案等技术文件	8					
	(二) 准备施工机、工具，确认施工条件	1. 能按照工程需要提出施工机具、检测仪器、安装材料、安全设施计划 2. 能正确地对施工机具、材料进行技术质量检验 3. 能对基础外观、部件、周围环境、中心和标高基准点进行检查，并确认具备安装条件 4. 能对安全设施和安全用具进行安全检查	8					
(3) 职业能力 3.2 典型部件安装	(一) 主电箱、加热电箱、主	1. 能完成主电源箱的驱动器、伺服驱动器、数字量、主副 IO、光源等零件之间的检验和安装 2. 能完成汇流排加热电箱的汇流	8					

(24分)	电源箱 安装	排、消音器、电磁阀、温控模块等零件之间的检验和安装 3、能完成主电源箱的电源盒、插座、续电器、滤波器、等零件之间的检验和安装。					
	(二)操作面板、输送机构、XZ轴安装	1.能完成操作面板的急停开关、温控器、压力传感器、电器比例阀、过滤器、调压阀等零件之间的检验和安装。 2.能完成输送机构的调幅马达座、输送轨道、导向轴、步进电机、清洗座等零件之间的检验和安装。 3.能完成相机 XZ 轴的工业相机、镜头、激光传感器、Z 轴模组、X 轴模组、光栅尺等零件之间的检验和安装。	8				
	(三)显示主机、顶升部分安装	1.能完成显示主机的显示器、工控机、键鼠平台、固高卡等零件之间的检验和安装。 2.能完成顶升部分的气缸、导轨、顶升底板等零件之间的检验和安装。	8				
(3)职业能力 3.3 非典型设备安装 (27分)	(一)点胶设备安装	1.能完成基础站的检验和安装。 2.能完成部装共 10 站的检验和安装。 3.能完成依 SOP 将部装件安装到机架上， 4.能完成依图纸接所有电路、气管。	5				
	(二)涂覆设备安装	1.能按设备结构特点决定安装顺序。 2.能完成机架安装。 3.能完成 X/Y/Z/U 轴、调幅输送、电箱等部装安装到机架上。 4.能检测和调整各电子部件间隙，保持锁紧且牢固。 5.能完成各接线线耳压紧且做好字码管标识，线槽安装牢固，走线横平竖直，无交叉。	5				
	(三)组装机及非标设备安装	1.能按设备结构特点决定安装顺序。 2.能完成机架安装。 3.能完成输送系统、XYZ 运动模组、光栅系统、喷射系统、校准模块等部件安装到机架上。	5				

		4. 能完成电气控制系统、视觉系统、UV 光预固化等部件安装到机架上。 5. 能完成所有电路连接。					
	(四) 等离子设备安装	1. 能按设备结构特点决定安装顺序。 2. 将立柱做好组装位标示, 完成机架安装, 螺丝紧固, 衡量立柱接口无缝隙。 3. 能完成 X/Y/Z 轴、调幅输送、电箱等部装安装到机架上。 4. 能完成检查组装位置根据图纸要求不可偏, 装配符合要求, 无错装漏装。	6				
	(五) 固化炉安装	1. 能按设备结构特点决定安装顺序。 2. 能按安装工艺完成机架安装, 保持紧固。 3. 能正确地完成输送部分、炉体部分的部件连接固定到机架上。 4. 能完成控制部分的控制电箱、温控器等部件的安装。 5. 能检验和调整设备各部分标准高度, 各电子部件间隙。	6				
(3) 职业能力 3.4 附属包装件安装 (13分)	(一) 外罩安装	1. 能完成整机结构整体尺寸测量 2. 能运用液压升降设备调整位置 3. 能完成机器外罩安装 4. 能完成设备外部清洗及内部结构保养的工作	7				
	(二) 附属包装安装	1. 能完成合格的整机外尺寸测量 2. 制作包装会安装的各类支架 3. 能完成整机的安装及打包 4. 能完成外包装清洗和标识工作	6				
总得分			100分				

三、定级评价结果及签字确认表

表 3

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	
考评员 签字	
内督员 签字	注：内督员须对定级评价过程、评价结果公示接受全员监督情况、岗位等级聘用与等级对应的薪酬待遇的真实性开展内部督导并签署意见。
定级结果	<input type="checkbox"/> 通过 <input type="checkbox"/> 不通过
企业审核 意见	<p style="text-align: center;">单位（盖章）： 年 月 日</p>

企业职业（岗位）技能等级定级评价表

（机械设备安装工-五级）



一、定级评价人员基本信息表

表 1

姓名		性别		出生年月	
身份证号		文化程度			
工作单位		工作岗位			
申报职业 (工种)	机械设备安装工	申报等级			
在本单位工作 年限		本职业(工 种)工龄			

二、定级评价内容表

表 2

职业（工种）：机械设备安装工			技能等级：五级				
评价内容	评价标准	配分	班组长	车间	主管	人资	加权
				主管	部门	部门	平均分
	权重	100%	25%	25%	25%	25%	
(1) 职业道德 (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					
-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，产品质量差错（损耗）率低，成本节约意识、时间观念强	2					
	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	人资	加权
					主管	部门	部门	平均分
	权重		100%	50%	25%	25%		
(3) 职业能力 3.1 施工前准备 (12分)	(一) 学习、领会图纸等技术资料	1. 能看懂零部件图、简单机械装配图、安装平面图、一般金属结构图、部件图。 2. 能看懂一般施工方案、设备说明书。	6					
	(二) 准备施工机具、工具，确认施工条件	1. 能按要求准备施工机具、工具、仪器 2. 能对安装场地及环境进行检查，并确认具备安装条件 3. 能对安全设施、安全用具进行检查	6					
(3) 职业能力 3.2 典型部件安装 (18分)	(一) 主电箱、汇流排加热电箱、主电源箱安装	1. 能完成主电源箱的驱动器、伺服驱动器、数字量、主副 IO、光源等零件之间的基础组装 2. 能完成汇流排加热电箱的汇流排、消音器、电磁阀、温控模块等零件之间的的基础组装 3. 能完成主电源箱的电源盒、插座、续电器、滤波器、等零件之间的基础组装	6					

	<p>(二)操作面板、输送机构、相机 XZ 轴安装</p>	<p>1. 能完成操作面板的急停开关、温控器、压力传感器、电器比例阀、过滤器、调压阀等零件之间的基础组装。</p> <p>2. 能完成输送机构的调幅马达座、输送轨道、导向轴、步进电机、清洗座等零件之间的基础组装。</p> <p>3. 能完成相机 XZ 轴的工业相机、镜头、激光传感器、Z 轴模组、X 轴模组、光栅尺等零件之间的基础组装。</p>	6					
	<p>(三)显示主机、顶升部分安装</p>	<p>1. 能完成显示主机的显示器、工控机、键鼠平台、固高卡等零件之间的基础组装。</p> <p>2. 能完成顶升部分的气缸、导轨、顶升底板等零件之间的基础组装。</p>	6					
<p>(3) 职业能力 3.3 典型部件安装 (35 分)</p>	<p>(一)点胶设备安装</p>	<p>1. 能完成基础站的基本组装。</p> <p>2. 能完成部装共 10 站的基本组装。</p> <p>3. 能完成依 SOP 将部装件安装到机架上，</p> <p>4. 能完成依图纸接气管，电子部件的基本组装。</p>	7					
	<p>(二)涂覆设备安装</p>	<p>1. 能完成机架安装。</p> <p>2. 能完成 X/Y/Z/U 轴、调幅输送、电箱等部装安装到机架上。</p> <p>3. 能完成钣金件之间安装牢固，保持锁紧。</p>	7					
	<p>(三)组装机及非标设备安装</p>	<p>1. 能完成机架安装。</p> <p>2. 能完成输送系统、XYZ 运动模组、光栅系统、喷射系统、校准模块等部件安装到机架上。</p> <p>3. 能完成电气控制系统、视觉系统、UV 光预固化等部件安装到机架上。</p>	7					
	<p>(四)等离子设备安装</p>	<p>1. 将立柱做好组装位标示，完成机架安装，螺丝紧固，衡量立柱接口无缝隙。</p> <p>2. 能完成 X/Y/Z 轴、调幅输送、电箱等部装安装到机架上。</p> <p>3. 能完成装配符合要求，无错装漏装。</p>	7					
	<p>(五)固化炉安装</p>	<p>1. 能按安装工艺完成机架安装。</p> <p>2. 能正确地完成输送部分、炉体部分的部件连接固定到机架上。</p> <p>3. 能完成控制部分的控制电箱、温控器等部件的安装。</p> <p>4. 能检验和调整设备各部分标准高度。</p>	7					

(3) 职业能力 3.4 外罩件安装 (15分)	外罩件安装	1. 能完成整机结构整体尺寸测量 2. 能运用液压升降设备调整位置 3. 能完成机器外罩安装 4. 能完成设备外部清洗及内部结构保养工作	15					
总得分			100分					

三、定级评价结果及签字确认表

表 3

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	
考评员 签字	
内督员 签字	注：内督员须对定级评价过程、评价结果公示接受全员监督情况、岗位等级聘用与等级对应的薪酬待遇的真实性开展内部督导并签署意见。
定级结果	<input type="checkbox"/> 通过 <input type="checkbox"/> 不通过
企业审核 意见	<p style="text-align: right;">单位（盖章）： 年 月 日</p>

附件 2

题库开发和运行管理工作规范



第一章 题库建设、开发与维护

第一条 职业技能等级认定题库是指依据国家职业技能标准或行业企业评价规范，遵循国家职业资格命题技术规程，所编制的用于评价技能人员能力水平所使用的考试、考核试题和试卷资源的集合。

第二条 本企业负责制定备案职业（工种）和相应技能等级题库开发规划，编制题库开发技术规程，组织题库开发人员技术培训，组织题库开发、编写、审定和入库。

第三条 根据题库试运行效果，结合备案职业（工种）的生产技术发展变化情况，及时组织题库修订、补充和完善。每职业每等级题库题量理论知识不低于 600 题，实际操作卷库不低于 5 题。技师、高级技师综合评审论文答辩或技术评审试题不低于 10 题。职业（工种）的同级别试卷的重复率不超 10%。

第四条 本企业按照题库编制技术规程，负责题库的开发、运行、修订、质量管控工作，负责题库问题的收集、整理和日常维护，及时修正试题错误。

第二章 题库命制、编写与审定

第五条 命题专家组成员应具备以下条件：

（一）从事本职业（工种）5 年以上，有丰富的理论及

实际操作经验，具备本职业二级/技师及以上职业资格证书（技能等级证书）或相关专业中级及以上专业技术职称；

（二）熟悉本职业培训、考核工作，有参与命题的技术能力和经验；

（三）承担过技能人才评价命题工作，在以往工作中未出现命题质量问题和违反保密规定问题，亦未出现过擅自拖延或中止项目、无故不按时完成的情况。

第六条 命题专家培训主要包括：

（一）职业技能等级认定组织实施和命题工作有关规定；

（二）命题基本理论和技术规范；

（三）试题的格式、质量要求，以及控制试题质量的方法和措施；

（四）国家职业标准或行业企业规范和相关教材；

（五）题库管理系统录入软件的使用方法；

（六）命题工作安全保密要求。

第七条 命题工作基本原则：

（一）题库整体设计科学、合理，能够反映职业技能标准和生产实际，不超标准大纲要求；

（二）试题具有适用性和可选择性，便于作答、评分，抗干扰性强；

（三）试题编制与生产实际相结合，与本地区经济、技术发展水平相适应；

（四）试题能够反映劳动者职业技能真实水平，对提高劳动者的技能水平具有指导作用；



(五) 试题开发过程科学、规范、严谨。

第八条 命题工作主要程序：

(一) 根据国家职业技能标准或企业评价规范和参考教材制定命题工作计划；

(二) 编写认定要素细目表和样题；

(三) 录入、校对、审定认定要素细目表和样题；

(四) 根据确定的技术内容，编写试题、标准答案、评分标准，并进行必要的实验验证；

(五) 修改试题，控制试题难度和质量；

(六) 根据认定要素细目表进行组卷测试分析；

(七) 编制题库征求意见稿，编写配套说明，组织内部审核。

第九条 题库编制说明主要内容包括：

(一) 题库开发编制原则、技术依据；

(二) 试题主要技术内容（技术参数、公式、性能要求、试验方法等）依据及说明；

(三) 题库更新应有新旧试题主要内容对比分析；

(四) 题库调研、试验、验证记录；

(五) 题库技术措施、组卷方案建议；

(六) 题库开发工作小结。

第十条 题库审核主要内容包括：

(一) 题库征求意见稿和编制说明内容是否完整；

(二) 试题、标准答案、评分标准格式是否符合命题规范；

(三) 认定要素细目表是否符合职业标准和生产实际要求；

(四) 试题内容是否正确，是否与技术发展水平相适应，具有可操作性。

第十一条 题库修订主要内容包括：

- (一) 题库征求意见汇总及对意见的采纳情况；
- (二) 征求意见会或专题讨论会纪要；
- (三) 模拟组卷测试结果分析。

第十二条 题库验收技术主要内容包括：

- (一) 验收采取会议审查的形式进行；
- (二) 验收小组成员应包括技术管理、培训、考核等熟悉题库建设的人员（5人以上）；
- (三) 验收结果全体成员签字；
- (四) 验收不合格的，根据验收小组意见完善后按要求重新审核。

第十三条 题库管理系统技术支持单位或题库技术人员负责将验收合格的题库资源入库。题库技术人员职责：

- (一) 按标准格式、形式和时限要求，编排试题资源入库，做好资料归档和保密工作；
- (二) 按题库审核结果修改补充试题；
- (三) 解决题库管理系统运行中的问题，完善系统功能。

第三章 题库运行与管理

第十四条 设立题库和试卷保密室，具备防盗、防火、



防潮、防鼠功能，配备报警和监控设备。无间断、无死角 24 小时监控录像处于正常工作状态。

第十五条 题库由专人负责管理。题库管理人员应按照国家命题技术标准进行命题组卷，收集题库运行问题、组织修正试卷错误及评估试题资源质量等。

第十六条 备案职业（工种）认定所需试卷一律从题库中提取。题库试卷版面和格式要求做到统一、规范。

第十七条 理论知识考核可使用无纸化方式进行。如使用纸质试卷考试，要做好试卷印制、封装、运输、交接等环节工作台帐；应用智能化平台考试，要做好题库与智能化考试平台的对接。

第十八条 加强题库账号和密码管理。严格按照保密要求，做好题库资源及试卷等相关资料的保密工作，未经授权，不得转让、复制、拷贝、泄露、发布、出版题库资源。参与题库开发的相关专家和工作人员须签订保密责任书。

第十九条 题库编制、运行全过程建立工作台帐，实施严格质量管控，实现责任可追溯、倒查，确保题库运行质量。

第二十条 题库工作人员有下列情况之一的，由评价机构给予批评教育或行政处分；构成犯罪的，移送司法机关依法追究刑事责任，并列入职业技能评价专家黑名单管理。

- （一）违反题库管理有关规定的；
- （二）玩忽职守，贻误认定时间的；
- （三）转让、复制、拷贝、泄露题库资源的；
- （四）其他妨碍工作正常进行，并造成恶劣影响的

附件 3

考评人员管理及工作规范

第一条 考评人员是指在规定职业（工种）、等级和类别范围内，按照认定工作方案内容，对职业技能等级认定对象进行认定、评审的人员。

第二条 考评人员分为考评员和高级考评员。考评员可承担初、中、高级（职业技能等级五至三级）的认定评审工作；高级考评员可承担初、中、高、技师、高级技师（职业技能等级五至一级）的认定评审工作。

第三条 考评人员的申报条件：

（一）廉洁自律，秉公执考，作风正派、诚实守信。具有良好的职业道德、敬业精神和职业荣誉感。

（二）掌握职业技能等级认定理论、相应职业（工种）技能标准或行业企业评价规范、考评技术和方法，熟悉国家职业技能等级认定有关政策法规。

第四条 本企业职业技能等级认定中心部门负责本机构考评人员的资格审核、培训、考核、发证。培训内容包括：职业素养理论教育、考评人员规章制度学习、操作技能示范教学、评分要素掌握和考评技术规范等。

第五条 考评人员实行聘任制，聘期为三年。

第六条 考评人员证卡到期后，评价机构组织开展考评人员的继续教育培训，对继续教育不合格及未参加继续教育的考评人员取消其考评资格。

第七条 考评人员岗位职责

(一) 考评人员应熟悉考核项目和内容，正确把握考核标准和评分方法，服从评价机构的工作安排。

(二) 考评人员应在开考前 60 分钟到达考场，了解考场准备情况，认真检查场地、设施设备、工卡量具和考件备料及安全状况等。

(三) 考评人员参加考评工作，应亮证上岗（即佩戴考评人员证卡），严格执行考务规程，按操作流程实施考评。

(四) 考评人员应认真履行考评人员职责，严格按照技能评分标准和要求实施考评，公正、仔细地填写考核评分记录表，并签字负责。

(五) 考评人员对考生的违纪行为，应及时予以制止，对违纪情节严重或扰乱考场秩序等现象须报告考评组长和督导人员，共同做出相应处理。并将现场情况如实做好记录。

第八条 考评人员在考评过程中违反考评守则，考务制度等违纪违规行为的视其情节轻重由评价机构做出相应处理，并将其作为考评人员的年终考核、续聘的重要依据。

第九条 取消考评资格的考评人员，由本机构收回考评人员证卡，在职业技能等级认定评价监管平台删除其信息，并向所属人社保障部门进行报备。



附件 4

内部质量督导人员管理及工作规范

第一条 内部质量督导员是指评价机构和相关行业部门根据实际工作需要选聘使用的内部质量督导员，代表本评价机构和相关行业部门进行内部质量督导。

第二条 内部质量督导员应具备以下基本条件：

- (一) 坚持党的基本路线，热爱技能人才评价工作；
- (二) 掌握技能人才评价有关政策、法规和规章，熟悉技能人才评价理论和技术方法；
- (三) 坚持原则、廉洁奉公、办事公道、作风正派，具有良好的职业道德和敬业精神；
- (四) 具有较强的组织协调能力和表达能力；
- (五) 从事技能人才评价行政或技术管理工作，或从事过一年以上技能人才评价组织实施工作；
- (六) 身体健康，能胜任质量督导工作。

第三条 符合第二条规定条件的人员，经评价机构培训考核合格后可以聘为内部质量督导员。

第四条 内督应遵循全覆盖的原则，主要由评价机构按照相应的职业技能等级认定工作实施方案委派。

第五条 内部质量督导主要包括以下内容：

- (一) 对评价机构贯彻执行有关法律法规、规章和有关政策及其质量管理体系建设等情况进行督导；

(二) 对技能人才评价工作进行督导，包括评价机构的评价范围、职业技能标准（或评价规范）及试题（题库）的执行情况，参加评价人员的资格条件、考场秩序，试卷评阅、评审记录、证书管理与发放情况，考评人员、管理人员工作情况，内控措施执行情况等；

(三) 对群众举报或媒体报道反映的技能人才评价工作中涉嫌违规违纪情况进行调查核实；

(四) 对技能人才评价工作中的重大问题进行调查研究、向评价机构报告反映情况，并提出建议。

第六条 内部质量督导员有下列情况之一的，视其情节轻重给予批评教育或暂停质量督导任务委派处理。情节严重的，可在单位进行通报，并取消其资格或不予续聘。被取消资格或不予续聘的人员不得再从事评价机构技能人才评价质量督导相关工作。

(一) 未经委派擅自参加或无故不接受质量督导工作任务的；

(二) 应当回避质量督导工作却隐瞒不报的；

(三) 玩忽职守，贻误质量督导工作的；

(四) 利用职权谋取私利或干扰评价机构正常工作的；

(五) 弄虚作假，徇私舞弊，影响质量督导结果客观公正的；

(六) 因失职或个人主观意志导致试题内容等工作秘密



泄露，经查实泄密的；

（七）利用职权包庇或打击报复他人、侵害他人合法权益的；

（八）其它妨碍技能人才评价工作有序开展或造成不良影响的情况。

有限公司
2018

附件 5

广东省职业技能等级证书编码规则实施方案 (企业 2021 版)

根据《关于印发〈职业技能等级证书编码规则（试行）〉及〈职业技能等级证书参考样式〉的通知》（人社鉴发〔2019〕2号）要求，结合我省实际，现制定《广东省职业技能等级认定证书编码规则实施方案（2021版）》，具体内容如下：

一、证书编码结构

广东省职业技能等级证书编码共 22 位，由大写英文字母和阿拉伯数字组成，主要包括 7 个部分：1. 评价机构类别代码；2. 评价机构代码；3. 评价机构（站点）所在地省级代码；4. 评价机构（站点）序列码；5. 证书核发年份代码；6. 职业技能等级代码；7. 证书序列码。其中，第 1-4 部分由人力资源社会保障部门赋码，第 5-7 部分由评价机构赋码。具体表现形式见表 1。

表 1 证书编码构成

序号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
说明	评价机构类别代码	评价机构代码			评价机构（站点）所在地省级代码		评价机构（站点）序列码					证书核发年份代码	职业技能等级代码	证书序列码								
来源	人力资源社会保障部门确定												评价机构确定									

二、代码及释义

(一) 第 1 位:评价机构类别代码

评价机构类别分用人单位和社会培训评价组织两类,分别面向本单位和面向社会开展职业技能等级评价,其代码分别使用大写英文字母 Y 和 S 表示。见表 2。

表 2 评价机构类别代码

评价机构类别	代码标识
用人单位	Y
社会培训评价组织	S

(技工院校也使用代码 S)

(二) 第 2-5 位:评价机构代码

评价机构先行向人力资源社会保障部备案的,由人力资源社会保障部确定并赋码,代码使用阿拉伯数字,从 0001-9999 依次顺序取值;评价机构先行向省级人力资源社会保障部门备案的,固定取值 0000。见表 3。

表 3 评价机构代码

备案管理部门	代码标识
人力资源社会保障部	0001-9999
省级人力资源社会保障部门	0000

(三) 第 6-7 位:评价机构(站点)所在地省级代码

评价机构(站点)所在地省级代码取值见表 4。

表 4 省级代码表

代码	名称	代码	名称	代码	名称
11	北京市	12	天津市	13	河北省
14	山西省	15	内蒙古自治区	21	辽宁省
22	吉林省	23	黑龙江省	31	上海市
32	江苏省	33	浙江省	34	安徽省
35	福建省	36	江西省	37	山东省
41	河南省	42	湖北省	43	湖南省
44	广东省	45	广西壮族自治区	46	海南省
50	重庆市	51	四川省	52	贵州省
53	云南省	54	西藏自治区	61	陕西省
62	甘肃省	63	青海省	64	宁夏回族自治区
65	新疆维吾尔自治区	66	新疆生产建设兵团	71	台湾省
81	香港特别行政区	82	澳门特别行政区		

(四) 第 8-13 位: 评价机构 (站点) 序列码

评价机构 (站点) 序列码使用阿拉伯数字, 一共 6 位。由 3 部分组成:

***评价机构为“用人单位”时**

(1) 第 8-9 位: 评价机构 (站点) 所在地代码

评价机构 (站点) 所在地代码, 参照广东省内行政区划代码确定。具体取值见表 5。

表 5 评价机构 (站点) 所在地代码

代码	名称	代码	名称	代码	名称
00	省本级	08	湛江市	18	清远市
01	广州市	09	茂名市	19	东莞市
02	韶关市	12	肇庆市	20	中山市
03	深圳市	13	惠州市	51	潮州市
04	珠海市	14	梅州市	52	揭阳市
05	汕头市	15	汕尾市	53	云浮市
06	佛山市	16	河源市		

07	江门市	17	阳江市		
----	-----	----	-----	--	--

(2) 第 10 位：评价机构（站点）类别代码

评价机构（站点）类别代码具体取值见表 6。

评价机构为用人单位时，类别代码参照表 6-1 执行。

表 6 评价机构类别代码表

表 6-1（评价机构为用人单位时使用）

评价机构类别	代码标识
国有企业	1
非国有企业	2
其他	3

(3) 第 11-13 位：评价机构（站点）流水序列码

评价机构（站点）流水序列码使用阿拉伯数字，一共 3 位。由评价机构（站点）所在地人社部门根据备案顺序确定并赋码，赋值范围从 000-999。

(五) 第 14-15 位：证书核发年份代码

证书核发年份代码使用阿拉伯数字表示，取公元纪年后两位。例如：19 表示证书核发时间为 2019 年。

(六) 第 16 位：职业技能等级代码

职业技能等级代码使用阿拉伯数字 1-5 表示，见表 7。

表 7 职业技能等级代码

职业技能等级	代码标识
一级/高级技师	1
二级/技师	2
三级/高级工	3

四级/中级工	4
五级/初级工	5

(七) 第 17-22 位:证书序列码

职业技能等级证书序列码使用阿拉伯数字表示,由评价机构按年度分职业技能等级分别从 000001-999999 依次顺序取值。

三、示例

示例 1:Y 0001 44 001005 20 5 000001

第 1 位表示该评价机构类别为用人单位;第 2-5 位表示人力资源社会保障部赋予该机构的代码为 0001;第 6-7 位表示该评价机构(站点)在广东省;第 8-13 位是该评价机构(站点)序列码,表明该评价机构(站点)是经广东省省本级人社部门确定的第 5 家国有企业;第 14-15 位表示该证书核发年份为 2020 年;第 16 位表示该证书技能等级为五级;第 17-22 位表示该证书序列码为 000001。



附件 6

职业技能等级证书办法

第一章 总则

第一条 为加强本机构职业技能等级证书管理，规范职业技能等级证书核发程序，维护职业技能等级证书的严肃性和权威性，特制定本办法。

第二条 本制度适用广东安达智能装备股份有限公司及子公司职业技能等级证书管理、印制和核发工作。

第二章 证书等级及效用

第三条 职业技能等级证书指经人力资源社会保障部门备案评价机构，按照国家职业技能标准或行业企业评价规范，对经考试考核（定级评价）评审合格人员颁发的证书。

第四条 职业技能等级证书是技能人员从事某一职业（工种）具备对应学识和技能的证明。

第五条 职业技能等级证书按照《职业技能等级证书编码规则（试行）》及《职业技能等级证书参考样式》统一的编码规则和参考样式要求，制作并颁发职业技能等级证书（或电子证书）。

第六条 职业技能等级一般分为初级工（五级）、中级工（四级）、高级工（三级）、技师（二级）和高级技师（一级）五个等级。

第七条 初级、中级、高级职业技能等级认定成绩合格；

技师、高级技师评价合格并通过综合评审，可获得相应等级的证书。

第三章 证书管理

第八条 职业技能等级证书采用纸质证书和电子证书两种形式。纸质证书和电子证书具有同等效力。

第九条 职业技能等级证书的内容应包括姓名、证件类型、证件号码、职业名称、工种名称、职业技能等级、证书编号、二维码、评价机构、发证日期等，评价机构名称、印章应与备案公布的名称一致。

第十条 职业名称、工种名称按照备案的规定名称打印。

第十一条 证书编码共 22 位，采用 1 位大写英文字母和 21 位阿拉伯数字组成，主要包括评价机构备案号、核发年份、等级、证书序列号等，实行一证一号。

第十二条 职业技能等级证书内容统一使用打印机规范打印，手写无效，照片可直接在证书上打印。

第十三条 职业技能等级证书盖集团职业技能等级认定专用章。

第十四条 证书持有人因证书遗失、损坏或证书信息错误需要重新办理的，在全国联网查询系统上查到相关信息后，持身份证原件到人事部门按流程办理证书补发手续。证书损坏或证书信息错误补发的，核发新证的同时收回旧证，并登记存档。

第十五条 按照“谁评价、谁发证、谁负责”的原则，加强职业技能等级证书的管理，建立证书印制、核发、销毁、补发和余存台账，，确保每本证书可溯源。

第四章 罚则

第十六条 有下列情形之一的，除宣布所发职业技能等级证书无效外，对有违法行为部门及当事人追究相关法律责任。

- (一) 伪造、仿制和违规发放证书的；
- (二) 自行编制证书编码的；
- (三) 印鉴或手续不符合规范要求的；
- (四) 超范围发放的；
- (五) 非打印机打印，自行填写、手写的。

第十七条 评价机构工作人员在职业技能等级证书管理中如有弄虚作假、徇私舞弊行为，视情节轻重，给予相应处分，直至追究相关法律责任。

第十八条 职业技能等级证书由持证人本人使用，妥善保管，不得涂改、出借、出租和转让。对骗取、转让、涂改职业技能等级证书的人员，一经发现，将上报人社保障部门，取消所获职业技能等级证书，同时在人力资源社会保障部职业技能等级证书查询官网删除其信息。

附：本企业职业技能等级认定证书模版如下（如有更新以公司最新样式为准）：

职业技能等级证书

Vocational skill level certificate

本证书由东广东安达智能装备股份有限公司颁发，表明持证人通过本机构组织的职业技能等级认定，具备该职业（工种）相应技能等级水平。



评价机构：广东安达智能装备股份有限公司

发证日期： 年 月 日

证书信息查询网址：jndj.osta.org.cn

机构信息查询网址：pjgg.osta.org.cn

姓名：_____

证件类型：_____

证件号码：_____

职业名称：_____

工种名称：_____

职业技能等级：_____

证书编号：_____

附职业技能等级认定专用章样式如下

广东安达智能装备股份有限公司



发证日期： 年 月 日

广东安达智能装备股份有限公司

附件 7

职业技能等级认定实施流程

一、发布认定公告

本企业根据人才培养需求，结合当年生产实际，按年或按季度制定并发布本企业技能等级认定公告。

公告内容主要包括：认定时间安排表及报名时限，认定批次；可开展认定的职业（工种）目录、申报条件及开考级别；认定场地、联系方式等。

二、组织申报

企业根据备案获批工作方案里的职业（工种）申报条件，对企业职工提交的申报材料进行审核，职工申报材料依据申报条件要求提交。

三、考场准备（定级评价无此流程）

考场保持整洁，卫生，明亮，设备仪器完好，工卡量具、原材料齐全，具备足够的设备检修工具，并符合相关职业（工种）规定的要求。

每次认定实施前，对考场进行检查维护，根据需认定职业（工种）备料单提前做好设备和材料。在明显位置张贴试室分布图、路标和指引，方便考生熟悉场地。若技能操作认定涉及多个区域的，进行规划布置，区分候考区和考试区，并提前公布认定流程。经检查、调试，并完成认定布置的设施设备和工位，不随意改动或调换。



考场设立考务室，试卷领取、交回和封装在考务室进行。

四、考务人员准备（定级评价无此流程）

考场指定考场负责人，根据每次考试的情况，适量配备考务管理员，如采用计算机上机考试的配备机房管理员。进入考场时，考务人员须佩带相应的证卡。

五、考评人员准备（定级评价无此流程）

根据认定范围，提前确定好考评人员的名单，认定过程中，考评人员必须佩戴考评人员证卡实施考评工作。

六、督导人员准备

根据认定计划，提前确定好督导人员的名单，认定过程中，督导人员必须佩戴督导员证卡实施质量督导工作。

七、认定实施

1、定级评价：组织评分人员到指定地点按照认定程序集中规范的评分。

2、晋级评价：企业职业技能等级认定中心部门负责职业技能等级认定的实施。考生凭准考证和有效身份证件参加认定；考务人员负责认定过程考务管理工作；考评人员负责维护考场纪律和考试评审工作；督导人员负责认定过程质量督导。如有考生、考评人员、督导人员缺席、违规等异常情况出现，考务人员应如实做好记录。

八、阅卷评分（定级评价无此流程）

（一）阅卷评分指对企业职业技能等级认定过程、工件、



成品、试卷等进行成绩评判、确定的行为，一般分为评价后统一阅卷评分和评价时即时评分。

(二) 阅卷评分工作由人事部门统筹实施，考评人员承担具体评分工作。

九、企业认定结果的确认与提交

认定工作结束，本企业及时汇总认定结果，认定结果在企业内部公示3天或以上，同时公布投诉及成绩复核方式。经公示无异议后的认定结果，按照数据提交要求（数据提交必须包含以下信息：证书编号、考生姓名、考生身份证号码、职业（工种）、认定级别、认定日期），报所属职业技能鉴定中心（考试办、考试院），企业依据经省职业技能服务指导中心审核通过后的证书数据自行印发证书。



广东安达智能装备股份有限公司职业技能
等级认定结果公示



为了贯彻落实省市有关职业技能等级认定政策及提升我司劳动力技能水平,根据本公司等级认定工作实施方案,依据员工报名情况,公司职业技能等级认定中心评价工作委员审定以下 XX 名人员技能等级认定结果,现予以公示(详见附表)。

公示期自 XXXX 年 XX 月 XX 日至 XXXX 年 XX 月 XX 日。

凡对公示对象报名资格有异议,任何部门和个人可以通过来访、来电、来信等方式反映情况,来电、来信须留真实姓名,以便及时将情况反馈。

附表:《XXXXXXXX 工种认定结果名册表》

联系人、电话:何婷香 / 076938851188

广东安达智能装备股份有限公司

XXXX 年 XX 月 XX 日

广东安达智能装备股份有限公司 XX 工种认定结果名册表

序号	认定等级	姓名	性别	车间(部门)	成绩(通过/不通过)	备注

附件 9

广东安达智能装备股份有限公司考场设施（设备）与视频监控
监控系统清单

一、考场设施清单

共有理论考场 1 个，实操考场 2 个，设施清单如下：

（电工工种）实操考场清单

设施位置	设备名称（型号）	单位	数量	功能说明
装配车间	内六角扳手	套	6	作业中固定和拆卸内六角螺丝所用
装配车间	开口扳手	套	6	作业中固定和拆卸外六角螺丝所用
装配车间	活动扳手	把	3	作业中固定大型外六角扳手所用
装配车间	斜口钳	把	6	作业中剪线所用
装配车间	万用表	个	2	作业中测量电路所用
装配车间	手电钻	把	4	作业中打孔攻牙所用
装配车间	热风枪	把	2	作业中收缩热缩管所用
装配车间	十字螺丝刀	把	6	作业中固定和拆卸十字螺丝所用
装配车间	一字螺丝刀	把	6	作业中固定和拆卸一字螺丝所用
装配车间	电烙铁	把	2	作业中焊线所用
装配车间	字码管打印机	把	1	作业中打印字码所用
装配车间	尖嘴钳	把	6	作业中剪切线用
装配车间	剥线钳	把	6	作业中电线的剥皮
装配车间	压线钳	把	6	作业中线接头压制
装配车间	电动液压升高车	台	2	安装中为设备升高安装零部件用

(机械安装工种) 实操考场清单

设施位置	设备名称(型号)	单位	数量	功能说明
装配车间	内六角扳手	套	7	安装中固定和拆卸内六角螺丝所用
装配车间	开口扳手	套	7	安装中固定和拆卸外六角螺丝所用
装配车间	手电钻	把	4	安装中打孔攻牙所用
装配车间	手磨机	把	2	安装中切割打磨所用
装配车间	活动扳手	把	3	安装中固定大型外六角扳手所用
装配车间	台式虎钳	台	2	安装中固定工件所用
装配车间	砂轮机	台	1	安装中打磨钻头所用
装配车间	手动叉车	台	2	安装中挪物料和设备所用
装配车间	卷尺	把	4	安装中测量设备和部件尺寸所用
装配车间	水平尺	把	2	安装中为设备打水平所用
装配车间	千分尺	把	1	安装中为设备精度校正所用
装配车间	电动液压升高车	台	2	安装中为设备升高安装零部件用

理论考场清单

设施位置	设备名称(型号)	单位	数量	功能说明
培训大厅 1 楼	桌子	张	30	开会, 培训, 考试用
培训大厅 1 楼	椅子	张	120	开会, 培训, 考试用

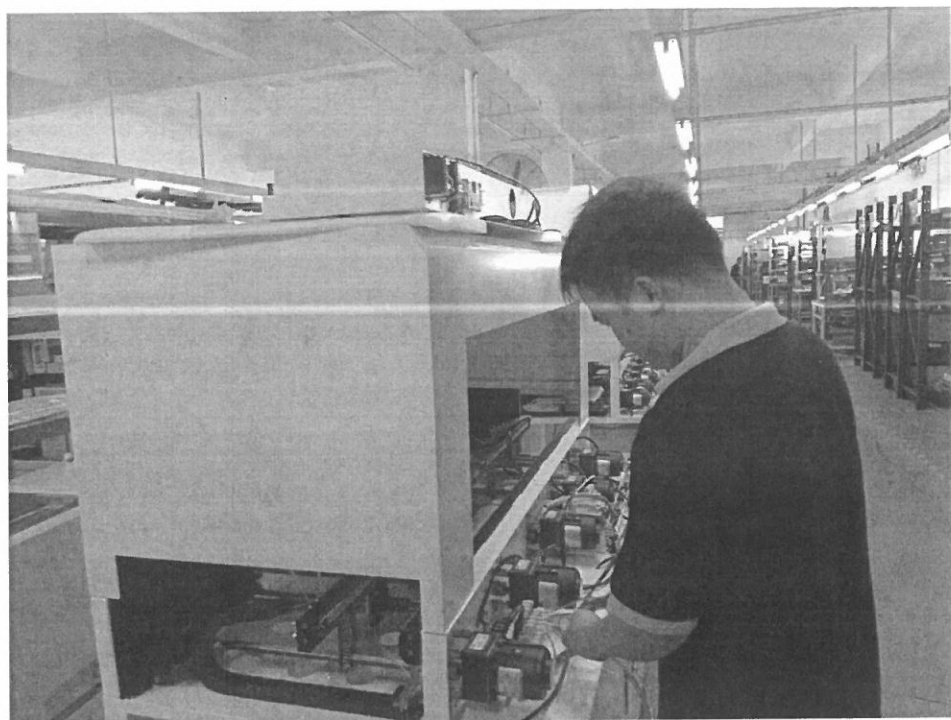
二、考场监控设备

现有考场监考设备共分 2 类: 可固定性监控设备和移动监控设备, 针对固定考试场所且适合安装设备的, 使用固定式监控设备; 针对无固定考试场所或无专用考试用房的区域使用无固定监控设备, 具体清单如下:

考场监控设备清单

序号	考试场地名称	监控设备名称 (型号)	数量
1	装配车间 1 部	海康 poe 摄像头	6 个
2	装配车间 2 部	海康 poe 摄像头	6 个
3	装配车间 (周边设备)	海康 poe 摄像头	4 个
4	装配调试车间	海康 poe 摄像头	4 个

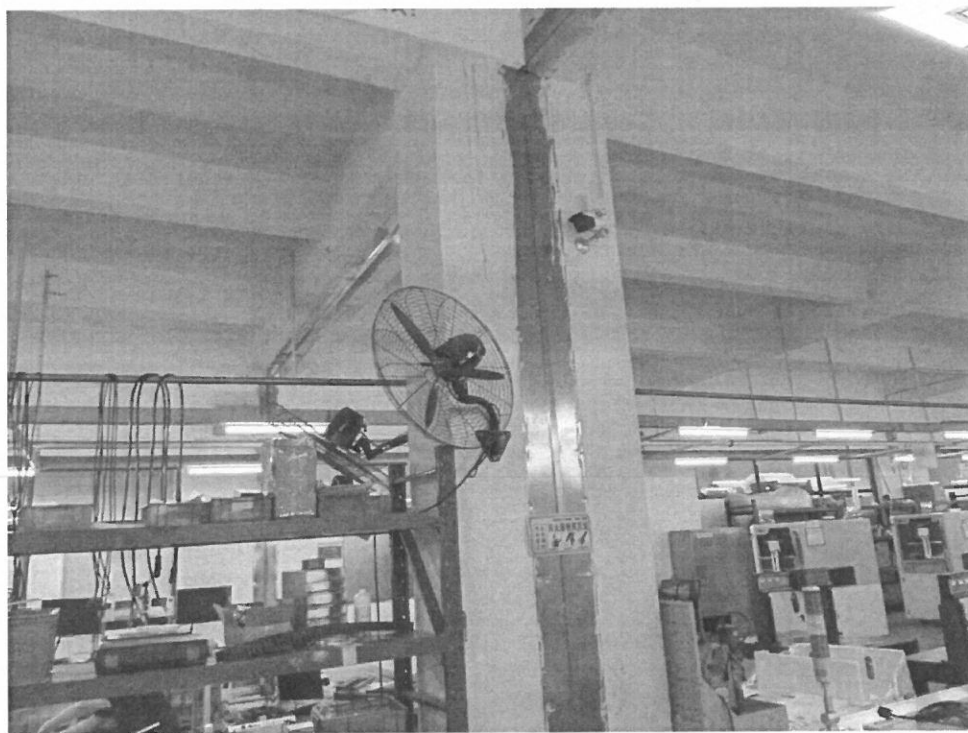
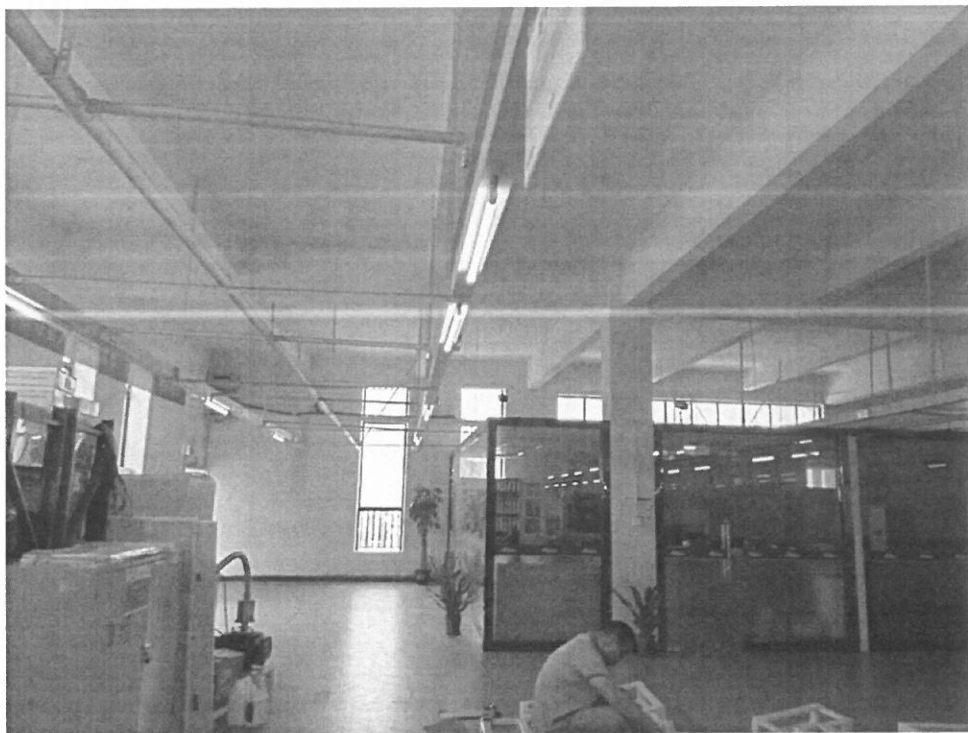
电工实操考场图片



机械设备安装实操考场图片



监控设备图片



理论考场图片



附件 10



东莞广东安达智能装备股份有限公司技能等级认定考评人员名单

考评职业(工种)	考评员级别	姓名	性别	现聘任岗位	最高学历	专业技术资格/ 职业技能资格
电工	5—3 级	黄敏堃	男	车间主管	高中	无
电工	5—3 级	杜成刚	男	车间组长	大专	无
电工	5—3 级	曹秋生	男	车间组长	高中	无
电工	5—3 级	雷战武	男	车间组长	高中	无
机械设备安装工	5—3 级	梁逢文	男	车间主管	初中	无
机械设备安装工	5—3 级	张文华	男	车间组长	高中	无
机械设备安装工	5—3 级	宋英耀	男	车间组长	初中	无
机械设备安装工	5—3 级	唐隆锋	男	车间组长	初中	无

企业职业技能等级认定考评人员推荐表

企业名称	广东安达智能装备股份有限公司			联系人 联系电话	肖强：18928295508
姓名	唐隆锋	性别		身份证号	513029197612305110
文化程度	初中	专业		联系电话	13416970882
获取的专业技术或技能证书					
推荐考评职业（工种）	机械设备安装工			推荐级别	5、4、3级
从事本专业工作经历及职务	工作单位		起止时间		职务
	广东安达智能装备股份有限公司		2017.10-2018.5		作业员
	广东安达智能装备股份有限公司		2018.6-2019.12		装配电工
	广东安达智能装备股份有限公司		2020.1 至今		车间组长
	/		/		/
企业意见 (盖章)	 <input checked="" type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 不同意推荐				
	年 月 日				

企业职业技能等级认定考评人员推荐表

企业名称	广东安达智能装备股份有限公司			联系人 联系电话	肖强：18928295508
姓名	宋英耀	性别		身份证号	450981199908280412
文化程度	初中	专业		联系电话	18269435770
获取的专业技术或技能证书					
推荐考评职业（工种）	机械设备安装工		推荐级别	5、4、3级	
从事本专业工作经历及职务	工作单位		起止时间	职务	
	广东安达智能装备股份有限公司		2017.10-2018.7	作业员	
	广东安达智能装备股份有限公司		2018.8-2019.2	装配钳工	
	广东安达智能装备股份有限公司		2019.3 至今	车间组长	
	/		/	/	
企业意见 (盖章)	 <input checked="" type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 不同意推荐				年 月 日

企业职业技能等级认定考评人员推荐表

企业名称	广东安达智能装备股份有限公司			联系人 联系电话	肖强：18928295508
姓名	张文华	性别	男	身份证号	362426197311156418
文化程度	高中	专业		联系电话	13553866236
获取的专业技术或技能证书					
推荐考评职业（工种）	机械设备安装工		推荐级别	5、4、3级	
从事本专业工作经历及职务	工作单位		起止时间	职务	
	广东安达智能装备股份有限公司		2017.5-2018.7	作业员	
	广东安达智能装备股份有限公司		2018.8-2019.9	装配钳工	
	广东安达智能装备股份有限公司		2019.10 至今	车间组长	
	/		/	/	
企业意见 (盖章)	<input checked="" type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 不同意推荐				年 月 日



企业职业技能等级认定考评人员推荐表

企业名称	广东安达智能装备股份有限公司			联系人 联系电话	肖强：18928295508
姓名	梁逢文	性别	男	身份证号	452526197012040412
文化程度	初中	专业		联系电话	15814323326
获取的专业技术或技能证书					
推荐考评职业（工种）	机械设备安装工		推荐级别	5、4、3级	
从事本专业工作经历及职务	工作单位		起止时间		职务
	广东安达智能装备股份有限公司		2014.11-2015.12		作业员
	广东安达智能装备股份有限公司		2016.1-2017.8		装配钳工
	广东安达智能装备股份有限公司		2017.8-2018.4		车间组长
	广东安达智能装备股份有限公司		2018.5 至今		车间主管
	/		/		/
企业意见 (盖章)	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">  <div style="text-align: center;"> <input checked="" type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 不同意推荐 </div> </div> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;"> 年 月 日 </div>				

企业职业技能等级认定考评人员推荐表

企业名称	广东安达智能装备股份有限公司			联系人 联系电话	肖强：18928295508	
姓名	雷战武	性别	男	身份证号	61050219800618821X	
文化程度	高中	专业		联系电话	13556734927	
获取的专业技术或技能证书						
推荐考评职业（工种）	电工		推荐级别	5、4、3级		
从事本专业工作经历及职务	工作单位		起止时间	职务		
	广东安达智能装备股份有限公司		2016.8-2017.10	作业员		
	广东安达智能装备股份有限公司		2017.11-2018.3	装配电工		
	广东安达智能装备股份有限公司		2018.4 至今	车间组长		
	/		/	/		
企业意见 (盖章)	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">  <div style="text-align: center;"> <input type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 不同意推荐 </div> </div> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;"> 年 月 日 </div>					


企业职业技能等级认定考评人员推荐表

企业名称	广东安达智能装备股份有限公司			联系人 联系电话	肖强：18928295508
姓名	曹秋生	性别	男	身份证号	410205197210161517
文化程度	高中	专业		联系电话	18826953246
获取的专业技术或技能证书					
推荐考评职业（工种）	电工		推荐级别	5、4、3级	
从事本专业工作经历及职务	工作单位		起止时间		职务
	广东安达智能装备股份有限公司		2009.7-2011.9		作业员
	广东安达智能装备股份有限公司		2011.10-2015.4		装配电工
	广东安达智能装备股份有限公司		2015.5 至今		车间组长
	/		/		/
企业意见 (盖章)	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">  <div style="text-align: center;"> <input type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 不同意推荐 </div> </div> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;"> 年 月 日 </div>				

企业职业技能等级认定考评人员推荐表


企业名称	广东安达智能装备股份有限公司			联系人 联系电话	肖强：18928295508
姓名	杜成刚	性别	男	身份证号	429006198811181871
文化程度	大专	专业		联系电话	13428629954
获取的专业技术或技能证书					
推荐考评职业（工种）	电工		推荐级别	5、4、3级	
从事本专业工作经历及职务	工作单位		起止时间		职务
	广东安达智能装备股份有限公司		2016.6-2018.5		作业员
	广东安达智能装备股份有限公司		2018.6-2019.2		装配电工
	广东安达智能装备股份有限公司		2019.3 至今		车间组长
	/		/		/
企业意见 (盖章)	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">  <div style="text-align: center;"> <input checked="" type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 不同意推荐 </div> </div> 年 月 日				

企业职业技能等级认定考评人员推荐表

企业名称	广东安达智能装备股份有限公司			联系人 联系电话	肖强：18928295508
姓名	黄敏堃	性别	男	身份证号	431121199011085556
文化程度	高中	专业		联系电话	13267323327
获取的专业技术或技能证书					
推荐考评职业（工种）	电工		推荐级别	5、4、3级	
从事本专业工作经历及职务	工作单位		起止时间	职务	
	广东安达智能装备股份有限公司		2014.4-2016.7	装配电工	
	广东安达智能装备股份有限公司		2016.8-2018.2	车间组长	
	广东安达智能装备股份有限公司		2018.3 至今	车间主管	
	/		/	/	
企业意见 (盖章)	 <input checked="" type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 不同意推荐				
	年 月 日				

附件 11

东莞广东安达智能装备股份有限公司技能等级认定督导人员名单



姓名	性别	现聘任岗位	最高学历	专业技术资格/ 职业技能资格
袁洪	男	生产装配经理	初中	无
张传维	男	品质经理	本科	无
侯青峰	男	部件生产经理	大专	无
黄科科	男	车间主管	中专	无
唐大春	男	车间主管	中专	无
易海波	男	车间主管	中专	无

企业职业技能等级认定督导人员推荐表

企业名称	广东安达智能装备股份有限公司			联系人 联系电话	肖强：18928295508
姓名	易海波	性别	男	身份证号	430725199711055515
文化程度	中专	专业		联系电话	18942087301
获取的专业技术或技能证书					
从事本专业工作经历及职务	工作单位		起止时间		职务
	广东安达智能装备股份有限公司		2019.6-2020.12		车间组长
	广东安达智能装备股份有限公司		2021.1 至今		车间主管
企业意见 (盖章)	 <input type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 不同意推荐				
	年 月 日				

企业职业技能等级认定督导人员推荐表

企业名称	广东安达智能装备股份有限公司			联系人 联系电话	肖强：18928295508
姓名	唐大春	性别	男	身份证号	420114198212215133
文化程度	中专	专业		联系电话	17702672447
获取的专业 技术或技能 证书					
从事本专业 工作经历及 职务	工作单位	起止时间		职务	
	广东安达智能装备股份 有限公司	2018.10-2020.2		车间组长	
	广东安达智能装备股份 有限公司	2020.3 至今		车间主管	
企业意见 (盖章)	<div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center;">  <div style="margin-left: 20px;"> <input type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 不同意推荐 </div> </div> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;"> 年 月 日 </div>				

企业职业技能等级认定督导人员推荐表

企业名称	广东安达智能装备股份有限公司			联系人 联系电话	肖强：18928295508
姓名	黄科科	性别	男	身份证号	430626198105101354
文化程度	中专	专业		联系电话	18974005212
获取的专业技术或技能证书					
从事本专业工作经历及职务	工作单位	起止时间		职务	
	广东安达智能装备股份有限公司	2015.10-2016.12		装配电工	
	广东安达智能装备股份有限公司	2017.1-2019.2		车间组长	
	广东安达智能装备股份有限公司	2019.3 至今		车间主管	
企业意见 (盖章)	 <input checked="" type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 不同意推荐				
	年 月 日				

企业职业技能等级认定督导人员推荐表

企业名称	广东安达智能装备股份有限公司			联系人 联系电话	肖强：18928295508
姓名	侯青峰	性别	男	身份证号	412927197704226331
文化程度	大专	专业		联系电话	18688941279
获取的专业 技术或技能 证书					
从事本专业 工作经历及 职务	工作单位	起止时间		职务	
	广东安达智能装备股份 有限公司	2020.3-至今		部件生产经理	
企业意见 (盖章)	 <input checked="" type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 不同意推荐				
	年 月 日				

企业职业技能等级认定督导人员推荐表

企业名称	广东安达智能装备股份有限公司			联系人 联系电话	肖强：18928295508
姓名	张传维	性别	男	身份证号	342423198404042673
文化程度	本科	专业		联系电话	15817547660
获取的专业技术或技能证书					
从事本专业 工作经历及 职务	工作单位	起止时间		职务	
	广东安达智能装备股份有限公司	2020.10-至今		品质经理	
企业意见 (盖章)	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">  <div style="text-align: center;"> <input checked="" type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 不同意推荐 </div> </div> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;"> 年 月 日 </div>				

企业职业技能等级认定督导人员推荐表

企业名称	广东安达智能装备股份有限公司			联系人 联系电话	肖强：18928295508	
姓名	袁洪	性别	男	身份证号	430722198510156914	
文化程度	初中	专业		联系电话	13467376857	
获取的专业技术或技能证书						
从事本专业 工作经历及 职务	工作单位		起止时间		职务	
	广东安达智能装备股份有限公司		2015.10-2018.12		车间主管	
	广东安达智能装备股份有限公司		2019.1 至今		生产装配经理	
企业意见 (盖章)	 <input type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 不同意推荐					
	年 月 日					

广东省职业技能等级认定机构申请表（用人单位）

一、企业基本信息					
企业名称	广东安达智能装备股份有限公司				（加盖单位公章）
注册地址	广东省东莞市寮步镇向西东区路17号				
注册经营范围	产销:通用自动化机械设备;软硬件研发、销售及维护;货物进出口、技术进出口;机械设备及自有物业租赁。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）				
统一社会信用代码	91441900673133772K	法定代表人姓名		刘飞	
注册登记机关	东莞市市场监督管理局	机构性质		非国有企业	
国有企业类型		申请备案地		东莞市	
人社部机构备案号		总公司名称			
上年度企业在职技能人员总人数（人）	320		上年度企业教育经费用于技能人才培养额度（万元）		10
从业人数（人）	1166	注册资本（万元）	6060	上年度营业收入（万元）	58392
评价业务负责人	肖强	职务	项目主管	手机号码	18928295508
评价业务联系人	何婷香	职务	培训专员	手机号码	13232691593
对外公布联系人	何婷香	对外公布办公电话	0769-38851188	对外公布电子邮箱	am04@anda-dg.com
二、申请开展评价的职业（工种）					
序号	职业编码	职业名称	工种名称	工种级别	认定依据
1	6-31-01-03	电工		3, 4, 5	国家职业技能标准
2	6-29-03-01	机械设备安装工		2, 3, 4, 5	国家职业技能标准
三、诚信承诺					
<p>本企业承诺申报材料真实有效，如有虚假，自愿退出申报。</p> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;">  <p>法定代表人（签字）： 单位名称（公章）： 2022年 4月 28 日</p> </div>					