Railteco
www.railteco.com
www.wheels-world.com

瑞铁月报

Railteco Monthly

2017年5月 星期一 22日
农历丁酉年四月廿七
第五期　总第 29期

瑞铁股份公司——中国铁路走出去的践行者

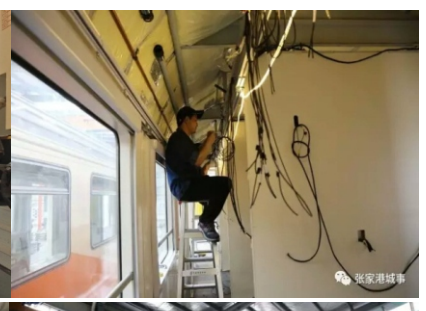
多家媒体来瑞铁股份公司进行“一带一路”专访

“一带一路”是指“丝绸之路经济带”和“21世纪海上丝绸之路”，“一带一路”不是一个实体和机制，而是合作发展的理念和倡议，是充分依靠中国与有关国家既有的双多边机制，借助既有的、行之有效的区域合作平台，旨在借用古代“丝绸之路”的历史符号，高举和平发展的旗帜，积极主动地发展与沿线国家的经济合作伙伴关系，共同打造政治互信、经济融合、文化包容的利益共同体、命运共同体和责任共同体。

作为履行国家“一带一路”战略的国内首家民营轨道交通装备生产制造商和服务商，江苏瑞铁轨道装备股份有限公司始终紧跟时代发展步伐，牢牢抓住国家和时代所带来的机遇，认真践行一个轨道交通企业的责任和担当。该公司2012年创立至今，在整个国际、国内铁路大发展的环境下，在各级政府部门的大力支持和关注下，在以董事长文生为首的高层领导的正确决策下，依靠全体员工的共同努力，紧紧围绕“先外后内，逐步走向城轨市场；先轮轴后部件，逐步走向整机市场”的发展战略；“以技术为核心、以市场为先导、以质量为保证、以生产为辅助”的经营策略；以及“快速反应、短期交付、全面服务”的核心竞争力，瑞铁股份公司一步一个脚印的走到了今天，实现了营业额的连年翻番，两地三厂的框架建设，可谓发展趋势一片大好。

随着全国各地召开的“一带一路”高峰论坛峰会，2017年5月10日上午，苏州电视台和张家港电视台记者来该公司进行了“一带一路”新闻专访。首先，记者对该公司车轴、轮对产品进行了拍摄，并采访了车轴分厂厂长朱祥关于越南制动盘轮对与常规轮对的区别和产品优势；接着，记者来到了摩洛哥卧铺车内饰安装的生产现场，在总经理助理宁国辛的带领下，拍摄了卧铺车内饰及电路、水路安装的视频，并就摩洛哥卧铺车的产品特点和生产制造过程进行了新闻采访；最后，总经理黄启国应邀接受了记者的采访，就该公司发展战略、市场定位、竞争优势以及该公司在履行国家“一带一路”发展战略中的具体表现等方面向记者做出了阐述。

作为苏州市唯一一家从事轨道交通装备生产制造企业，江苏瑞铁股份公司的成立与发展可谓意义非凡、备受瞩目，相信在国家“一带一路”战略的推动下，瑞铁股份公司会蓬勃发展。



德国、美国等多个国家客户来访

2017年4月下旬至5月中旬，德国、美国、泰国、墨西哥等多个国家的客户来访江苏瑞铁轨道装备股份有限公司（以下简称“瑞铁股份公司”），董事长和总经理亲自接待，带领各个国家的客户参观了江苏、安徽两地的分厂，同时，向客户介绍了瑞铁股份公司目前主营的各类产品，包括：各型车轴、车轮、轮对、轴箱、转向架、弹性车轮、客（货）车等。多个客户在参观完生产现场后对瑞铁股份公司的质量控制、生产能力、现场环境、管理水平等大为赞扬，表示愿意与瑞铁股份公司继续建立良好的合作关系，未来会继续的选择瑞铁股份公司作为他们在中国的唯一供应商。通过来访，展示了瑞铁股份公司的综合实力，各个客户感受到热情和周到的服务，为搭建双方互利共赢、友好合作的平台打下了良好的基础。(办公室)

公司深入开展工艺质量提升活动

自4月下旬工艺质量提升活动开展以来，瑞铁股份公司紧扣“工艺管理、全面质量管理”为主题，成立五个专项组，精心策划，认真制定提升活动方案并积极组织实施，借力工艺质量提升活动，巩固提高全员质量意识和素养，严格工艺纪律 ，促进工艺质量水平不断提升，持续打造公司“瑞铁”品牌。

精心组织，广泛动员。瑞铁股份公司立足实际，将工艺质量提升活动与当前生产能力有效结合，精心组织，周密安排，制定下发活动方案，明确重点，全面展开实施。4月26日，公司组织召开工艺质量提升活动启动会，全面部署了工艺质量提升活动相关工作，并对近期产品质量滑坡现状进行通报批评。工艺质量提升活动分两个阶段：检查整改、巩固提升；时间6个月，五个专项组分别拿出“整改方案及标准，实施检查、整改落实”的方案。

深化培训，有效执行。分厂严格执行公司工艺作业指导书，强化生产操作及辅助人员工作意识和责任，加强工艺质量基础管理，扎实做好培训、交底工作，保证各项工艺制度和规范有效执行。公司技术人员和质检人员针对产品涉及的手册内容进行培训，力求覆盖到现场每一位员工。在现场工位内悬挂质量纪律和产品工艺图片，让员工直观了解工艺标准。通过班前会进行工艺纪律宣贯，在现场班组进行工艺纪律悬挂，各班组利用班务会议集中进行学习，且将班组建设纳入分厂统一管理，组织他们进行工艺纪律的学习，全面提高人员的质量意识和现场质量氛围。通过对照工艺手册规范作业行为，实施过程查验和纠偏，确保产品实体工艺质量始终处在受控之中，创建一系列亮点、打造单项精品。

落实责任，强化管控。各分厂结合生产进度实际，建立互检机制、完善质量管理监督网络，并根据公司质量管理目标、指标，各分厂对质量管理目标进行分解落实。在保证生产快速推进的同时，切实抓好质量过程管控，坚持日巡检和周巡检相结合，加大现场巡查力度，对现场的问题及时督促整改，尽可能把问题消灭在萌芽状态。此外，合理安排设备加工工序，加强过程监督与检查，建立互检奖罚制度，高度重视工艺保质量，实行“谁加工谁负责”，明确各班组工位管理人员责任，尽力减少二次伤害、二次损伤，确保成品得到有效保护。（办公室）

工艺质量提升活动动态通报

自4月27日活动启动以来，各组按活动实施要求纷纷行动起来，以下是各组近期工作动态：

工艺设备组：编制了工艺人员各工位监督人清单和小组活动提升计划，委托办公室起草了《工艺人员管理规定》；修订了现有工艺文件，明确了装配工序专检、自检要求。

现场管理组：编制了各阶段活动计划和管理目标，明确了各项工作的时间节点；对现场进行了两次检查，通报了一次；申请制作了信息栏。

技能培训组：编制了各阶段活动计划和管理目标，明确了各项工作的时间节点；每周向各部门通报培训计划实施情况，提醒各部门实施培训；每旬通过会议的形式反映培训相关事宜；组织邀请顾问为轮轴分厂员工进行产品质量培训。

质量体系组：组织各部门修订作业文件，修订了程序文件和质量管理手册；体系内审小组5月15日至5月18日对公司各部门实施了体系内审；并通知体系内审小组5月中旬对安徽瑞铁进行体系运行审核。

现场质量组：编制了各阶段活动计划和管理目标，明确了各项工作的时间节点；截止至5月16日，共开出三张黄单（质量警示单），四张红单（质量通报）；起草了《检验人员工资考核管理办法》；实行了轴端“贴标签”（合格贴圆形绿色标签，待处理贴圆形黄色标签，废品贴圆形红色标签）的产品流转控制流程。(办公室 时文轩)

安徽瑞铁首批车轴锻打成功

4月22日，安徽瑞铁进行了圆棒试打工作，锻打的7根圆棒基本成功。试打结束后，公司各领导立即组织员工以及设备厂家对试打过程中存在的问题进行分析，迅速解决了冷却水等问题。经过一段时间的故障排除和设备的再调试，安徽瑞铁于5月8日上午8:30至5月9日上午7:30，成功地进行了68根车轴的试打工作，这是安徽瑞铁项目进程中一个重大地突破，也是瑞铁股份公司一个重要的里程碑事件，这标志着我司在车轴产品生产制造上进入了一个新的阶段。随着安徽瑞铁车轴锻打逐步走向正常化，公司快速反应、短期交付、全面服务的核心竞争力也将进一步得到强化。(生产部 季伟)

喜讯！ 安徽瑞铁首批车轴锻造成功
5月9日，安徽瑞铁成功的完成了首批68根车轴的锻打生产。

瑞铁股份公司成立技术中心

为满足市场发展需求，实现企业全面发展的目标，持续推进和实施以技术为核心发展高新技术产品和改造传统产业的模式，着力增强企业的创新能力。公司成立技术中心。

技术中心下设车辆部、转向架部、工艺部、天津转向架研究室、技术信息组，形成了三部一室一组的构架。技术中心的成立，标志着瑞铁股份公司技术研发和市场营销并肩而立，构建“两头强、中间精”的“哑铃式”组织架构更为清晰，让瑞铁股份公司的技术研发实力和自主决策能力进一步得到强化。

技术中心的成立可以更好的整合现有技术资源，优化人员配置，提高管理水平，调动和发挥人员积极性，从而保证公司技术开发能力以及产品质量的稳定和持续改善，提高客户满意度，成为公司业务持续发展的有力保障。
（技术中心 胡秀琴）

摩洛哥卧铺车首辆车组装已进入关键时刻

五月的瑞铁在生产现场隐约已感受到夏季的炎热，伴随着温度的上升，由公司城轨事业部牵头组织的摩洛哥客车（卧铺车）的生产也慢慢紧张起来。首辆车的内饰组装任务目前已完成了车下制动系统的整理、车辆水系统的安装调试、车体地板布的安装、卫生间的安装、走廊侧墙的安装、包厢间壁的安装、电气预埋线路的安装、蹬车门和通道门的安装。由于首辆车是验证整个安装工艺是否安全、合理、稳定的关键。因此，城轨事业部全体工程技术人员和施工队伍，在安装过程中一方面和各家料件供应商紧密联系共同处理在安装过程中出现的种种问题。另一方面严格执行客车安装工艺标准和要求，做到工作精益求精、一丝不苟，做出最好的产品，树立公司形象。按照公司制定的项目实施计划和生产作业计划的要求，在5月底要完成首辆车的安装和各种调试工作；在6月底要完成6辆车的总体生产计划。

城轨事业部全体员工有决心也有信心打赢这场攻坚战，为公司完成上半年度的经营指标做出贡献，也为后期营销中心赢得摩洛哥60辆新造客车项目打下坚实的基础。(城轨事业部）

磷酸罐车和构架生产取得新进展

进入5月份以来，试制分厂在生产部的精心安排下，在技术、外协等部门的通力配合下，终于在磷酸罐车,DRRS构架的生产上取得了新的突破。

第一、磷酸罐车底架到17号为止，组焊全部结束。值得一提的是，从第4台开始，分厂调整生产布局，形成底架拼装、底架焊接、底架矫正、打磨交验、附件安装，这种粗线条流水作业模式，进一步释放了产能，各主要工序均按每天1台车组织。初步实现了由“车辆试制”到“小批量生产”的职能转换。

第二、经过半年多的技术准备、工艺策划和试生产验证，首批DRRS构架，已通过客户正式验收，截至5月12号，已完成包装待发，这标志着瑞铁股份公司的焊接结构件由“普通产品”向“高端产品”迈出了可喜的一步。为构架业务进一步扩展奠定了基础。

第三、为钢结构生产配套的喷砂和油漆烘干设备，5月中旬分厂已正式投入使用。它的使用，一方面可大大节约物流成本，使生产组织更加可控，同时也丰富了“瑞铁制造”内涵。

伴随着车辆及其焊接构件的市场不断开拓，相应配套设施的不断完善，试制分厂新老员工有信心、有决心在公司生产经营格局中发挥越来越重要的作用。(试制分厂 倪万宏)

简讯： 安徽瑞铁财务部组织各部门相关人员，通过加班加点地努力工作，仅用了一周时间，就完成了ERP初始化后首次结账，为后期业务正常运行开了好头。(财务部 张艳萍)

瑞铁月报

2017年5月22日 星期一

工艺质量提升活动

车轴生产线的变化

为贯彻落实公司“工艺管理、全面质量管理”的主题，改善前期质量滑坡状况，提高现场质量管理水平，公司开展了“工艺质量提升活动”，在各小组的帮助和监督下，分厂按照活动要求陆续实施了专项整治。

首先从车轴生产线开始，车轴分厂重新更改工艺布局，并对相应的区域进行划分。以一车间为例，由原来较为笼统的毛坯区经过重新界定改为粗车毛坯区域；半成品、成品则根据相应的工位划分为半精车、三孔、精车、外圆磨、成型磨、磁探区域，并增加了待超探及超探区域，同时，在车轴生产一线和二线均设立半成品检查区域，质检部门在此进行质量把关，贴上合格标签后才可往后道工序流转。各工位除相应的自检及互检外，每班均由相关的管理人员对各工位进行巡检，并填写自检及工装、吊具巡检表单。

其次，《车轴、车轮分厂质量管理办法》已经公司批准并下发，该制度文件明确两个分厂管理人员、一线操作工的责权利，把以前比较零散的质量管理流程系统的归纳成一个完整的质量控制体系，整个分厂的质量管理也是严格按照制度文件上的相关流程去做的，无论是对分厂管理人员还是对一线生产工人都一视同仁，严格执行考核。

最后，在活动的全面推动下，以副总经理李明为首的工艺质量活动领导小组积极制定计划措施，深入生产现场，真正的为产品质量的提升献计献策。质量控制，人人有责。在公司各部门、各小组的大力支持下，公司产品质量控制、质量管理水平将会得到有效提升。(车轴分厂 查啸峰)

分厂组织质量专题培训

2017年5月3日15时，分厂厂长朱祥组织分厂全体员工进行质量提升专题培训会议，本次培训共87名员工参加，列席本次培训的领导有总经理黄启国、副总经理李明、总工程师雷恩强、技术部、质量部、办公室等部门领导。

会上，朱厂长就近几年以来分厂发生的典型质量事故一针见血的指出了造成质量事故的根本原因，从生产的各个方面和环节归纳制定了纠正和预防措施。并对制定的《车轴、车轮分厂质量管理办法》向分厂员工进行了宣贯。总工程师雷恩强和副总经理李明在本次培训接近尾声时应邀发表了重要讲话，明确提出质量是公司发展的根本，以工艺质量提升活动为契机，公司上下同心协力把产品质量抓好。(办公室 时文轩)

实习感悟

四个月的分厂实习转眼结束，这段经历令我受益匪浅，在此我向公司能给予我这次机会表示由衷的感谢。以下是我的实习体会，希望与技术中心各位同仁共勉，更希望越来越多的工艺技术人员能够踊跃的深入生产一线。

①充分掌握产品加工工艺。多次与工人交流使我明白什么样的工艺对操作具有指导作用。一份工艺文件有漏洞、含糊不清的地方，就会使工人在面临具体问题时无所适从，凭操作经验去解决问题就可能造成质量事故。深入了解现场情况才能编出符合实际的工艺文件。

②动手能力得到提高。实际操作与理论知识仍存在差别，经过反复实践我掌握了设备编程方法、工作原理以及工夹量具使用方式等，动手能力在此期间得到迅速提升，为今后的工作开展奠定了良好的基础，也避免了工作中的“本本主义”和“纸上谈兵”。

③增强分析和解决问题的能力，拓展看待问题的角度。经多次参加分厂质量事故分析会，让我见到许多质量事故实例，俗话说：“久病成良医”。无形之中提高了质量意识和全局观念，在遇到加工问题时下意识的从设备、工艺、操作方法等多个方面去分析。

④树立正确的劳动观念，培养吃苦耐劳的品质。原以为念了近二十年的书，又从事所学专业，在这一领域有一些真知灼见。但和工人相比，他们的一些见解总能让我反复揣摩，与其说指导工人操作，倒不如说向他们请教更为合适。“三人行，必有我师”，放下架子才能学到更多，不肯动手又怎能明白其中的难易。

“实践是检验真理的唯一标准”，虽然分厂的工作环境不及楼上干净、明亮，但是正是这次实习补上了我一直欠缺的实践课，这是我个人又一笔宝贵财富，对今后的学习和工作将有很大帮助。（技术中心 方海波）

管钳工毕秋陵“工匠精神”升华瑞铁制造

公司试制分厂的管钳工毕秋陵是一位具有30年工龄的制动管系安装钳工，也是公司现在唯一的一名具有车辆专业技术且能熟练安装管系的专业人才。

2015年10月到公司后，先后完成了徐工运梁车和武汉中铁建铺轨车的风、手制动等管路安装任务。今年4月份以来，随着公司承揽的磷酸罐车和摩洛哥客车项目的生产任务进入关键时期，毕师傅一个人要肩负2个项目的管系安装任务。他没有怨言，在公司总部和试制分厂两地来回穿梭。在今年5月中旬和技术人员一起完成了首辆磷酸罐车的制动管系下料工作。针对协作单位提供的摩洛哥卧铺车的水系统设计无法实现工艺制作，他积极与公司城轨事业部工程技术人员一起在现场进行研究，大胆提出了“双阀四变径六通道”水系统控制工艺方案，通过现场改造制作，在登车门上方狭窄的空间内完成了管路系统的安装，实现了上水、下水、直排水、补水的所有功能。解决了困扰摩车安装的一个瓶颈工序。他的工作实践不正体现出工匠精神了吗？

谈起工匠精神，毕师傅说：“我没有那么高的文化，我理解的工匠精神就是把活做好、做精，然后教会身边的同事。”这就是毕师傅，将平凡的工作做出不平凡的事迹，用技术创新和责任心让工匠精神为瑞铁制造保驾护航。
(城轨事业部 陆涛)

五四青年节团支部活动

5月7日，阳光明媚，清风送爽，瑞铁股份公司团支部开展了“五四”青年节骑行BBQ（户外烧烤）活动。开展本次活动，旨在教育引导团员青年，认真践行爱国、进步、民主、科学的“五四”精神，培养员工动手能力，进一步增强团组织的战斗力、号召力和凝聚力。

早晨8点30分，团员们从江苏瑞铁西门卫出发，历时两小时骑行21公里，来到长江边的滨江公园。在到达预定的地点后，由团支部书记组织各位团员在江边召开“团支部工作座谈会”，回顾了团支部过去两年的工作以及变化，议定了团支部在公司未来发展中的作用和目标，宣读了年初团委制定的活动计划和工作安排，明确了今年的工作重心和任务分工。

为锻炼青年员工的动手能力，最后在团支部书记的带领下，各位团员青年分工协作，顺利的完成了户外烧烤。
(营销中心 黄延睿)

青春在奉献中燃烧

吴昊，2016年8月份进入安徽瑞铁轨道装备有限公司，在新员工学习培训中表现优异，得到了公司广大同事的一致好评。

经公司安排，分别于2016年11月和2017年3月，吴昊先后被安排至张家港广大机械锻造有限公司和山西大同机车锻造公司继续深造学习，在此次外派学习中，吴昊表现突出、勇于承担工作，积极主动的带领小组中成员一同学习，向帮带师傅请教，克服工作和生活中的遇到的各种难题。在为期近2个月的学习时间中，对锻造机操作有了更进一步的系统掌握，对自身的锻造工作更是如虎添翼，为日后的回厂工作，奠定了坚实的基础。

作为一名优秀的新员工，在短短数月时间，就在锻造机操作岗位上孰能生巧，为首批车轴试生产奠定了坚实的基础。他秉承瑞铁人谦逊奉献和忘我工作的作风，走过青涩的学生时代，逐渐走向成熟；他热情饱满、勤奋进取，深谙“生命需要自己去承担，命运更需要自己去把握”的道理；穿梭在工厂车间，他总不忘提醒自己“既然选择了瑞铁，便只顾风雨兼程”，他用勤勤恳恳、任劳任怨、始终如一的工作态度践行“正德厚生，臻于至善”的价值观。

回顾在安徽瑞铁的工作经历，他体验着工作带来的充实和快乐，也经历着前所未有的困难和挫折，并在工作中不断寻找自身的缺点和不足，不断学习、提高、完善自己。

“奉献不言苦，追求无止境”。他决心一如既往地在岗位上奉献自己的全部热情，用持之以恒的进取精神，创造着属于自己的成就。为公司的明天再创辉煌！(安徽瑞铁)

青年园地

不容轻视的进料检验

进料检验是物料入厂并在投入使用前最关键的一步，关系到后续产品的质量，如果不能有效控制，使得不合格料件流入后续生产工序中，不仅会影响后道生产，甚至导致整个产品的报废，既花费人力、物力，又给公司造成经济损失。

根据公司相关文件，进料检验大致可概括为几个环节。首先，协作部和仓库管理员，根据采购合同或采购物料清单，对来料进行清点；无误后，协作部将采购物料报检单递交至质量部；质量部收到报检后，根据技术要求及相关标准对来料进行更深层次的检验，包括质量证明文件的审核，检查物料数量、外观、包装、尺寸及理化性能检验等；检验合格后，出具检验合格证，办理入库。否则，开具供应商材料异常通知单，通知协作部反馈给供应商。通过协作部、仓库、质量部的把关，来保证来料的质量，从而保证最终产品的质量。把关不严，就有可能影响后续的生产，比如DRRS构架接地板供应商漏发，入厂一周后才发现的例子，永远是个教训。(质量部 万磊)

简讯： 近日，在全球网络大面积肆虐的“永恒之蓝”勒索病毒让一个普通的周末变得沸沸扬扬。截止2017年5月15日，WannaCry造成至少150个国家受到网络攻击，已经影响到金融，能源，医疗等行业，造成严重的危机管理问题。

勒索病毒防范可通过下载微软MS17-010漏洞的补丁，升级杀毒软件。也可以利用360NAS武器库免疫工具，进行快速修复漏洞。(办公室 曾平)

《江苏瑞铁轨道装备股份有限公司对技能人才实行岗位津贴的暂行办法》的解读

为鼓励技能员工立足本职，岗位成才，充分调动技能员工的生产积极性。经总经理办公会讨论通过了《江苏瑞铁轨道装备股份有限公司对技能人才实行岗位津贴的暂行办法》，现做以下解读：

1.对技能人才实行那几个岗位级别设置？

公司目前设置中级工、高级工、技师、高级技师四个级别。

2.达到技能人才岗位级别，享受岗位津贴的标准是多少？

中级工300元/月、高级工500元/月、技师700元/月、高级技师1000元/月。

3.申报技能人才岗位有哪些条件？

1)在本职岗位上具有较高技能水平，精通本职业务，一专多能，是分厂（车间）部门的技术骨干或岗位带头人。2)具有良好的职业道德、遵守公司各项规章制度、热爱本职工作。3)从事本职工作满一年并能完成生产任务。4)一年内五项考核平均得分700分（满分750分）以上的。5)一年内未发生重大的安全生产、质量、设备、人身事故。6)没有无故不上班旷工等违章违纪行为的发生。7)获得市级以上技能竞赛前三名的。8)评聘为技师的，原则上一般工龄五年以上，在公司连续工作满二年以上。9)评聘为高级技师的，原则上一般工龄八年以上，在公司连续工作满三年以上。10)取得人力资源和社会保障部颁发的职业资格证书的不受上述条件限制，但所取得的职业（工种）必须是与从事的工作相一致，并可根据所取得的技能等级申报相应的级别。11)对公司生产经营有特殊贡献，具有专业技术特长，在生产中解决技术难题并能在本职工作岗位上起带头作用的，经董事长或总经理批准可直接申报相应等级。12)必须与公司签订正式劳动合同的员工。

4.考评技能人才岗位级别有哪些流程？

一是每年3月份组织报名，4月份根据报名情况做好理论和实际操作考前准备工作，5至9月份组织理论和实际操作考试，10至11月份组织考评组对申报员工进行考核评议，12月份进行公示；二是员工根据任职条件自愿申请，经分厂和部门组织考核、评议、签署意见后报办公室，办公室根据分厂上报的员工基本情况进行审核，对符合条件的员工汇总后报总经理批准；三是理论和实际操作考试，对批准后的员工信息反馈到相关部门，由相关部门根据申报员工的岗位情况进行理论知识和实际操作试题（件）的准备工作，准备就绪后，由分厂和部门组织员工进行理论知识和实际操作的考试。四是阅卷、评分工作，由办公室牵头组织相关部门对员工的理论和实际操作考试进行阅卷、评分等工作，并对考试结果做好统计。五是相关部门对申报员工的各方面工作情况进行综合考评，考评结果由办公室收集整理并汇总。六是办公室根据工作进度实际情况，适时组织公司考评组进行讨论，报总经理批准后聘用并核发岗位津贴。

5.评聘的技能人才的岗位聘期有哪些？

一是原则上评聘自中级工开始由低向高逐级申报，首次申报自中级工开始。二是聘期为二年，聘期内考核不合格的，予以解聘，待遇自解聘的次月起停发，聘期内考核合格的，可以续聘。三是聘期结束，员工可根据自身条件进行申报，申报原岗位级别的予以续聘，也可以申报高一级别岗位，但申报高一级别岗位的需按要求进行相关知识考试（核）；并按照考评相关流程进行考评，达到要求的，再按新任岗位级别给予聘任，享受新聘岗位级别津贴。

6.技能人才的岗位考核特殊要求？

享受岗位津贴的员工，实行月份考核和年度考核相结合的方式。

月度考核：各分厂和部门结合员工五项考核情况进行，对月度五项考核得分达不到700分的，月度岗位津贴免发；当月发生质量事故的津贴免发，当月发生重大质量事故或造成批量产品报废的免发三个月岗位津贴；由于个人责任，造成人身、设备、安全等事故，给公司造成重大经济损失的，当月岗位津贴免发；因病、因伤当月出勤率达不到60%的，当月岗位津贴减半发放；不服从工作分配，当月生产任务不能按时完成的，当月岗位津贴免发；工艺纪律执行不严，工作中未按工艺操作规程要求进行操作的，每发现一次扣岗位津贴100元，直至本月份岗位津贴扣完为止。

年度考核：每年年终由受聘者单位组织相关人员对其一年来的工作情况进行考核（其中质量、安全、设备、完成任务及工艺纪律执行情况由相关部门提供考核依据），有下列情形之一的，现聘岗位予以解聘或降级使用。年度考核不称职者；年度内发生重大质量事故或质量考核指标未达要求的；由于个人责任，造成人身、设备、安全等事故，给公司造成重大经济损失的；被司法机关依法追究刑事责任的；因病、因伤不能在本职岗位上继续工作的；不遵守公司规章制度，违反厂规厂纪或有旷工行为的；年度内五项考核平均得分达不到700分以上者；年度内因执行工艺纪律扣款达500元者；经领导认定其它情形的。(办公室)

文件解读