

2023 年师傅岗位职责

2023 年师傅岗位职责 1

职责描述:

负责慢走丝线切割机操作，冲型模具加工

任职要求:

- 1、具有三菱、沙迪克、西部慢走丝线切割机操作 1 年以上工作经验
- 2、识图能力强、auto cad 软件操作熟练
- 3、工作细心，服从安排，有耐心，有良好的沟通能力

2023 年师傅岗位职责 2

机头 2023 年师傅岗位职责

任职资格

- 一、具有初中以上文化水平，具有良好的职业道德和良好的品质修养，具备一定的抗压能力和自我调节能力。
- 二、具有三年以上饼干成型机操作技能和经验，能够熟练操作饼干叠层机、夹层机、撒料机、三压辊、辊切成型机、酥性成型机、喷糖水机、涂蛋机等饼干成型设备。

三、具有带头做事、敢于担当负责任和吃苦耐劳的精神品德。 岗
位职责

一、根据生产安排提前进入车间做好生产前的准备工作（如：模具
安装等）、生产设备的清洁、地面清洁、环境卫生等。

二、带领并督导班组员工上班期间衣帽整齐、按照公司相关规定严
禁带手机进入生产车间、严禁在车间内外抽烟、严禁在车间内赌博打牌、
嬉闹等。

三、带领并督导班组员工严禁在车间内乱丢衣物，乱放杂物，不得
随地吐痰。

四、生产期间督导带领班组员工不得串岗、溜岗、卧岗、不得做任
何与工作无关的事。

五、督导班组人员出入相关物流通道和人员通道时要随手关门，爱
护公司财物不做任何有损公司财物的事。

六、在生产过程中随时做好生产区域的卫生和生产设备的卫生工
作，掉落地面的物料要及时清理清扫，输送帆布和输送网带上的面团和
糖浆要及时清理掉，不要等处理不掉时再去说怎么怎么清理不掉。

七、严格按照公司产品工艺规范要求做好设备的操作并按工艺要求
做好生产记录工作。

八、杜绝浪费、控制好各种外撒料的规定使用量，保质保量控制投入量，该少的一点不能多，该多撒的一点也不能少撒。九、生产韧性饼干时要及时控制好各道压辊和帆布输送带的速度，保证各压辊喂料量满足产品质量的要求，如有喂料不足导致饼干坯料破损不完整时，应将该段面皮回收到落料斗，不得将该破损面皮入炉烘烤，否则该制损由机头师傅承担主要责任。十、生产酥性饼干时应该提前做好辊印成型帆布的预处理工作，该浸水浸油浸糖处理的要提前做好，生产过程中要调整好喂料辊、帆布、模具的相对速度以及刮刀的中心高度，尽可能最大限度的减少入炉饼干的尾巴，严格控制生产过程带来的包装制损，如果因此而产生制损，那么机头师傅必须承担主要责任。

十一、对于成型过程中产生不完整的饼干坯料要安排人员及时挑捡出来，不能任之流入烤炉烘烤，否则由此产生的饼干制损必须由机头师傅和相关人员承担。

十二、生产设备要备加爱护，每天生产结束，尤其是酥性饼干喷糖水结束后必须立即将糖水机后段的输送网带和帆布带及其驱动辊上粘着的糖浆物料清理干净，每天车间主任负责对其检查验收，不合格的责令立即清理清除，不服从管理不听从安排者，根据车间管理处罚细则进行处罚。

十三、每天下班结束离开时必须督导带领班组人员把车间电源、门窗、车间入口大门关闭后才能离开下班。工作联系范围与汇报

机头师傅工作联系范围主要包括：和面工段、烤炉工段，工作直接向机头车间主任汇报。

2023 年师傅岗位职责 3

一、工厂设备管理和维护

1. 每天在上班前，应第一时间巡查全工厂设备和镀液是否在正常的工作范围内，如有问题应在第一时间通知相关维修人员，尽量做到小问题在上班前解决，问题严重的应马上向工厂负责人报告，并一起想办法及时解决。如需设备商维修的应第一时间通知和安排维修，并在设备管理维修/维护单上做好记录。并在早会上通知其它部门，及时合理的安排生产。

2. 定时巡查工厂所有设备是否在正常，并在巡查跟踪表上签字，以确保所在生产的产品质量，如因没巡查，导致工厂损失将承担工厂全部损失。

3. 定期维护工厂所有设备并在设备管理维修/维护单上做好记录，作为以后维修的依据。包括及时合理安排人员对烤箱、阳极棒、整流器、摇摆头、过水槽、镀槽以及电解槽的阴阳极等设备的清理和清洗，使每个设备都处在极佳的工作状态，如因以上原因导致工厂的损失，将追究师傅的责任。

4. 负责和确保全厂镀液的温度、成份、比重等是否正常，如不正常应及时添加补充和调整，使之达到最佳工作状态，在没有正常情况下应第一时间通知各部门，特别是上挂部和跟单员以便调整工作和与客户及时沟通。

5. 每天下班后应检查工厂设备是否正常，每个岗位的设备和水电是否关闭，如有没有关闭，应及时与该岗位的员工沟通和教育，并填写处罚单并交予办公室以警示该员工和其他员工，使此类事件尽量不发生。

6. 定期与库管员统计工厂所需物料，做好短期的备料，做到材料提前申请，确保车间能正常运作。

二、确保每个客户的产品的品质

1. 每天早会应根据缸的状况和工厂所要电镀的产品，与上挂部协调好，合理安排全厂的生产，并对工厂所要电镀的产品和客户进行分类，根据客户的特殊要求，都要进行重点跟踪，确保产品质量。在生产过程中监控每个环节，特别是电镀金色的产品和对电镀颜色要求严，必须确保产品的质量达到客户要求，使一次合格达到 95%。如因没有合理安排和监督不够导致工厂损失，将与失职的员工一起承担责任。

2. 根据自己部门的需要是否给员工开早会，特别是客户有特殊要求的产品应马上召集员工开简短的会议，强调在工艺流程中应注意那些细节，最好是给员工示范一次。

3. 每天根据所要电产品，做到合理安排和搭配不同的镀种，并安排前处理下货员工，做到不空岗、不空缸和压缸，特别要注意在过水槽里存放时间不要太久，以影响产品的镀层的结合力，如因此原因造成的不良，应对所在岗位的员工进行教育如情况严重并给工厂带来损失应填写处罚单并交与办公室。

4. 对每款产品（特别是新客户和新产品）都要采取试电一挂，以试电前应与跟单员沟通并了解客户对产品的质量要求，通过试电来检查产品的材质、抛光等问题，如有问题，分析问题是出在何处，如应是本厂原因应找出原因并再试电，如是客户的原因应在第一时间通知跟单人员与客户沟通，停止此款产品批量生产，如没问题应记录工艺流程，以便批量生产，在批量生产前要把工艺流程让每个岗位员工都知道，强调易出问题的岗位和每个环节中的细节，确保所镀产品达到客户要求，减少不良产生。

5. 必须监督和抽查每个岗位的员工是否按时产品工艺流程生产，做到有问题应在出问题的岗位和环节解决，决不流入下一个岗位和环节，在生产过程中一旦发现以上问题，师傅应马上制止该产品流入下一道工序，对该产品按正确的方法处理，马上指导该员工后面的产品按正常的工艺生产，并教育他错误生产给工厂带来的后果，如果造成工厂损失的将按《厂规》进行处罚，并填写好处罚书交办公室。

6. 每天下班时应监督员工清理当天所有的掉缸的产品，并对超过掉缸比例的员工填写处罚单并交办公室；应在每天下午 4:30-5:30 时间段

安排专人对需要脱镀的产品进行脱镀，并要把掉缸和脱镀的产品烘干，堆放在固定的位置，对客户退回的产品应在 24 小时之内根据客户的要求进行处理，并通知跟单员进行后步处理；如以上问题没及时解决，师傅应承担一切责任。

三、人员合理安排和运用

1. 合理安排和每个岗位的员工，并指导和监督每位员工是否正确和安全的`操作工艺流程，及时发现问题，分析原因，采取纠正措施。及时帮助员工解决技能上的难题，指导员工改进作业；了解每个员工的状态，要善于发掘员工的潜力，并培养他们的潜在能力，充分调动他们的积极性，让他们主动去做好本职工作。定期对每一个员工的实际工作进行评价，帮助员工发扬优点，克服缺点。经常找员工谈心，鼓励他们提出建议，并充分重视他们提出的想法。在部门内维持高昂的士气。使每位员工都要有“工厂为我，人人为工厂”的主人翁精神。维护良好的工作秩序，保证按时上下班；及时而公正地处理部门员工中的申诉和纠纷，鼓励他们互相帮助，维护良好的人际关系。

2. 对新进厂的员工要进行入厂培训和岗位培训，使员工能熟练掌握在其岗位的各种技能和安全知识，并监督每个岗位的员工是否正确、安全操作所在岗位设备。在生产过程中发现员工没有正确、安全操作因应马上制止，并教育，如因操作不当导致工厂损失，应在事后填写处罚单并交予给办公室。

3、坚持全厂推行 8S（“整理、整顿、清扫、清洁、素养、安全、节约、学习”）活动向“合理化、行事化、习惯化、制度化”演变，为工厂的稳步发展打下坚实的基础。

2023 年师傅岗位职责 4

一、模具师傅职位说明

二、模具装配组组长职位说明

三、模具装配组长职位说明

模具师傅职责与职权：

1、模具图纸的审核评审；

2、按工艺图纸加工模具的零部件（钻、铣、磨）；

3、按照装配图纸装配模具，使其达工艺要求；

4、负责自己加工模具的进度跟踪；

5、模具的试模工作和入库前的. 维修工作；

6、及时反馈模具制作中的异常状况，便于及时改善；

7、劳动安全保障权。

8、本课设备和工艺整改的建议权。

9、积极作好”5s”，切实执行完全责任制。

2023 年师傅岗位职责 5

1、能够看懂技术图纸；

2、熟练使用钳工工器具及工装量具；

3、熟悉钻床结构，能够准确判断机床故障，独立进行一般机床的
维修工作；

4、熟识图纸，能做到按图装配；

5、熟悉各种机械、液压、气压传动原理，打孔、攻丝、公差配合、
焊接、铣削、切磨等装配工艺；

6、车间 6s 管理。

2023 年师傅岗位职责 6

1、按时完成产品或工艺所在环节分配的’生产任务；

2、严格按照工艺文件和图纸加工工件，正确填写工序作业程序单
和其他质量记录；

3、严格按照机床操作规程和机床使用说明书的要求使用机床；

4、负责机床的日常维护保养；

5、工作中，改进自我水平并且就生产过程中的问题提出建议。

2023 年师傅岗位职责 7

0. 按照安全和环境负责区域负责所属区域安全和环境工作并在开班前检查，如有问题立即整改。

1. 质检员按照生产计划，在生产前将检具放置于灯光室并将封样件悬挂于网架上，打开灯光室灯光。

2. 在生产前依照工艺卡核对每台压机的工艺参数包括平衡缸压力，气垫压力、装模高度、和顶杆举升高度，如有与工艺卡不符合的停止生产立即通知机台长进行调整，所有工艺参数确认后在检查记录表备注一栏记录：工艺参数确认 OK。

3. 每班生产的第一件合格零件为首件，按照检验标准对零件进行检查，具体步骤按照检验作业指导书，首件检查完毕后将首件放置于检具上进行尺寸测量，检具使用按照检具作业指导书将测量尺寸记录于尺寸检查表上，如有任何问题应立即停止生产，解决问题后恢复生产。

4. 在生产过程中，按照检验作业指导书要求的频次货时间间断的对零件进行抽检，抽检的标准依照检验标准，同时做好记录。抽检完成后将零件放置于检验区料架内，往复循环直至本轮生产全部完毕后，将所有抽检零件放入最后一个料架内，如有任何问题应立即停止生产，并同时追溯，解决问题后，才能恢复生产。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/398110063066007002>