

## 任职资格标准-技术族-工艺类

# 工艺类（技术族）任职资格 标准

（第 01 版）

集团

概述

第一部分

标准核心内容模型

第二部分

级别角色定位和基本条件

第三部分

标准核心内容描述

第四部分

、行为标准

、能力标准

、贡献标准

# 第一部分概述

## 一、标准名称

### 工艺类任职资格标准

## 二、标准定义

工艺类任职资格标准是指产品过程的设计与开发、改进优化，技术信息的收集与管理，材料、成品的检验与试验，新品、样品的制作与管理及生产和原料需求计划的管理等工作内容的职位胜任要求。

## 三、标准适用范围

### 工艺类

## 四、标准级别：

本标准共设五个级别，分别为：一级标准、二级标准、三级标准、四级标准、五级标准。

本标准包括级别角色定位、基本条件、行为标准、能力标准、贡献标准和参考项

## 第二部分标准核心模型

、、级别 行为要项、	一级	二级	三级	四级	五级
工艺规划 及技术标 准的制订			工艺 的 规 划	工艺 的 规 划	工艺 的规 划
			工艺 技 术 标准 规范 的 制 订与 完	工艺 技 术 标准 规范 的 制 订与 完	工艺 技术 标准 规范 的制 订与 完
			工艺 试 验 标准 的制 订	工艺 试 验 标准 的制 订	工艺 试验 标准 的制 订
	信息收 集与整 理	信息 收 集 与整	信息 收 集 与整	工艺 资 源 库的	工艺 资源 库的

		理	理	规划	规划
产品过程的设计与开发	指示卡的培训与完善	指示卡的培训与完善	指示卡的培训与完善		
	工艺纪律的检查与监督	设备的改善	设备的改善		
		工艺纪律的检查与监督	工艺纪律的检查与监督		
	质量问题的处理	质量问题的处理	质量问题的处理	质量问题的处理	
新材料、工艺的开发	信息收集与整理	信息收集	信息收集	信息收集	信息收集

发	理	与整 理	与整 理	与整 理	与整 理
			试验 与应 用计 划	试验 与应 用计 划	试验 与应 用计 划
样品制作 与管理	工艺试 验	工艺 试验	工艺 试验	工艺 试验	工艺 试验
	参数确 定	参数 确定	参数 确定	参数 确定	参数 确定
工艺改进	生产工 艺改进	生产工 艺 改进	生产工 艺 改进	生产工 艺 改进	生产工 艺 改进
	产品重 大结构 优化	产品 重大 结构 优化	产品 重大 结构 优化	产品 重大 结构 优化	产品 重大 结构 优化
	专业工 艺研发 改进	专业 工艺 研发 改进	专业 工艺 研发 改进	专业 工艺 研发 改进	专业 工艺 研发 改进



生产计划制定与督导	指示卡、配方单制定	指示卡、配方单制定	指示卡、配方单制定	指示卡、配方单制定	指示卡、配方单制定
	产销协调	产销协调	产销协调	产销协调	产销协调
	生管排程	生管排程	生管排程	生管排程	生管排程
原料需求计划的制定与督导	原料计划	原料计划	原料计划	原料计划	原料计划
能力标准	必备知识	1. 专业知识 2. 其他业务知识	1. 专业知识 2. 其他业务知识	1. 专业知识 2. 国内外行业信息标准 3. 企业标	1. 专业知识 2. 规划知识 3. 国内外行业信息

			准规范 知识 4. 公 司规 章 制 度流 程 5. 公 司产 品 知 识 6. 其 他业 务 知 识	准规范 知识 4. 公 司 规 章制 度流 程 5. 公 司 产 品知 识 6. 其 他 业 务知 识	标准 4. 企 业 标 准 规 范 知 识 5. 公 司 产 品 知 识 6. 其 他 业 务 知 识
专业 技 能	1•资料 和信息 收集 2.工艺 试验	1•资 料和 信 息 收集 2.工	1.资 料和 信 息 收集 与分	1.工 艺计 划 和 标准 制定	1.技 术 信 息 与 发 展 趋 势

3.工艺 实施	艺试 验	析	2.工 艺试 验	2.工 艺规 划
4.工艺 改进	3.工 艺实 施	2.工 艺计 划和 标准 制定	3.工 艺实 施	3.工 艺试 验
5.新材 料工艺 开发	4.工 艺改 进	3.工 艺试 验	4.工 艺改 进	4.工 艺改 进
	5.新 材料 工艺 开发	4.工 艺实 施	5.工 艺指 导	5.工 艺指 导
		5.工 艺改 进	6.新 材料 工艺 开发	6.新 材料 工艺 开发
		6.工 艺指 导		
		7.新 材料 工艺		

					开发		
贡献标准	专业成果	项目管理	1	3	6	10	12
		工作案例	1	3	6	10	12
		课程开发	1	2	4	6	8
	团队贡献	文库建设	1	3	6	10	12
		优化建议	1	2	4	6	8

		文稿发表	1	2	4	6	8
		人才培养	0	1	2	3	4
		课程讲授	1	2	4	6	10

## 第三部分 级别角色定位和基本条件

### 一、级别角色定位

级别角色定位即关于各级别可承担角色的描述，包括掌握本领域内知识技能的宽度和深度；能够解决问题的范围和难度；在本领域内的地位；能够承担的职责

级别	职位	角色描述
一级	办事员	具有本专业的一些基本知识或单一领域的某些知识点，在适当指导下能够完成单项或局部的业务。
二级	经办	具有基础和必要的知识、技能。这种知识、技能集中于本专业中的一个领域。能够运用现有的程序和方法解决问题，但这种问题不需要进行分析或仅需要进行不太复杂的分析，工作相对而言是程序化的。工作是在他人的监督下进行的，工

		作的进度安排亦是给定的。
三级	主办	具有基础的和必要的知识、技能。这种知识、技能集中于本专业中的一个领域。这种知识和技能已经在工作中多次得以实践。能够运用现有的程序和方法解决问题，但这种问题不需要进行分析或仅需要进行不太复杂的分析，工作相对而言是程序化的。能够理解本专业领域中发生的改进和提高。能够发现流程中一般的问题。
四级	专员	精通本专业领域的知识和技能，并对相关专业领域有相当的了解，能够发现本专业系统中存在的重大问题，并提出合理有效的解决方案，可以独立地、成功地、熟练地完成大多数的工作任务，并能有效指导他人工作。
五级	高级专员	在本专业大多数领域具有精通、全面的知识和技能，在本专业其它领域也有相当程度的了解。对本专业

		<p>业务流程有全面、深刻的理解，能够洞察其深层次的问题并给出相应的解决方案。对于本专业领域内复杂的、重大的问题，能够通过改革现有的程序/方法来解决之。可以主导本专业内的一个子系统有效地运行。</p>
--	--	--

## 二、基本条件

基本条件包括以下内容：关于教育背景的要求；

关于相关培训经历的要求；关于从业经验的要求；

关于某方面特殊经验的要求；其他相关要求

级别	基本条件
一级	从事技术管理领域工作一年以上。
二级	已获得该类或相关任职资格一级后，继续从事技术管理领域工作一年以上。
三级	已获得该类或相关任职资格二级后，继续从事技术管理领域工作二年以上。
四级	已获得该类或相关任职资格三级后，继



	续从事技术管理领领域工作四年以上。
五级	已获得该类或相关任职资格四级后，继续从事技术管理领领域工作六年以上。

## 第四部分          标准核心部分描述

、必备知识

各级必备知识内容如下表：

级别	必备知识	考查方式	合格标准
一级	<p>某些专业理论知识 人造革方面的基础知识； 材料加工工艺基础知识 机械制图知识 精益生产的基本知识 5S 的基本知识 一般的数据分析知识 其他业务知识： 产品的检验知识 了解工艺设备设计知识 有关产品的工艺试验知识 相关产品的参数的知识 掌握生产设计规范的基础知识</p>		
二级	<p>某些专业理论知识</p>		

	<p>人造革方面的基础知识； 材料加工工艺基础知识 机械制图知识 精益生产的基本知识 5S 的基本知识 一般的数据分析知识 其他 业务知识： 掌握产品的检验知识 掌握有关产品的工艺试验知识 掌握相关产品的参数的知识 掌握 生产设计规范的知识 掌握某专业 工艺知识</p>		
<p>三级</p>	<p>某些专业理论知识 设计知识 材料与材料加工工艺知识 力学知识 机械制图知识 IE 的知识 数据分析知识 精益生产的知识</p>		

	<p>5S 的基本知识</p> <p>国内外行业信息/标准 掌握人造革分类及特性知识 熟悉相应的产品国家相关技术标准 and 检测标准 熟悉相关行业技术标准 熟悉行业有关试验标准 熟悉同类行业产品结构、某产品加工工艺知识 熟悉相关行业的机械设备 企业标准/规范等方面的知识</p> <p>熟悉公司工艺标准和技术标准 掌握相关产品质量标准 熟悉相应的产品检测标准 熟悉公司试验标准 公司的有关规章/制度/流程 掌握安全操作规范知识 熟悉相关材料检验规范/标准</p>		
--	--	--	--

	<p>熟悉公司的抽样标准</p> <p>掌握公司的供应商审查流程 熟悉 工艺设备制作及设备米 购流程</p> <p>熟悉相关检测仪器、设备的性 能 和操作规程</p> <p>熟悉工艺资源库的管理知识 熟悉 公司的工艺管理制度 熟悉相关工 艺技术文件的要 求</p> <p>熟悉公司的工艺纪律检查制 度</p> <p>熟悉工艺纪律检查的考核制 度</p> <p>熟悉公司现场质量问题处理 流程</p> <p>公司产品相关的知识： 熟悉几类 产品的结构、性能知 识</p> <p>熟悉公司产品的加工工艺</p> <p>掌握产品图纸知识</p>		
--	---	--	--

	<p>掌握关键制造流程知识 熟悉类似或相关产品结构与 制造流程</p> <p>其他业务知识： 熟悉产品的检验知识 熟悉工艺设备设计知识 熟悉有关产品的工艺试验知识</p> <p>熟悉相关产品的参数的知识 熟悉生产设计规范的知识 熟悉产品的结构优化知识 熟悉某专业工艺知识 熟悉生产效率方面的知识 熟悉标准工具的使用知识 掌握检测设备设计知识 熟悉检测设备和检测方法 熟悉 APQP/PPAP 的知识</p>		
四级	<p>某些专业理论知识 机械设计知识 材料与材料加工工艺知识 IE 的知识</p>		

	<p>数据分析知识 精益生产的知识 5S 的知识 相关的培训技巧知识 国内外行业 信息/标准 掌握行业某新工艺知 识 掌握某些新材料的知识 了解 相关专业行业工艺发展 动态 精通人造革分类及特性知识 精通 相应的产品国家相关技 术标准和 检测标准 精通相关行业技术标准 精通行业有关试验标准 熟悉同类 行业产品结构、某产 品加工工艺 知识 熟悉相关行业的机械设备 精通人造革相关标准 企业标准/ 规范等方面的知 识 精通公司工乙标准和技术标</p>		
--	--	--	--

准

精通相关流程、产品质量标准 精通相应的产品检测标准 精通公司试验标准

公司的有关规章/制度/流程 熟悉安全操作规范知识 熟悉相关物料检验规范/标准

熟悉公司的抽样标准

熟悉公司的供应商审查流程 熟悉工艺设备制作及设备采购流程

熟悉相关检测仪器、设备的性能和操作规程

熟悉工艺资源库的管理知识 熟悉公司的工艺管理制度 熟悉相关工艺技术文件的要求

熟悉公司的工艺纪律检查制度

熟悉工艺纪律检查的考核制



度

熟悉公司现场质量问题处理 流程

公司产品相关的知识： 精通几类

产品的结构、性能知 识

精通公司产品的加工工艺 精通产

品图纸知识 精通关键制造流程知

识 熟悉有关制造流程的结构、性

能知识及特殊要求 熟悉类似或相

关产品结构与 制造流程 其他业

务知识： 精通产品的制造流程的

检验 知识

精通有关产品的工艺试验知 识

精通相关产品的参数的知识 精通

生产工艺编制的知识 精通产品的

结构优化知识

	<p>精通某专业工艺知识 熟悉生产效率方面的知识 熟悉标准工具的使用知识 熟悉检测设备设计知识 熟悉检测设备和检测方法 熟悉 APQP/PPAP 的知识</p>		
<p>五级</p>	<p>某些专业基础知识 材料与材料加工工艺知识 IE 的知识 数据分析知识 精益生产的知识 5S 的知识 相关的培训技巧知识 规划知识 工艺规划知识 战略规划知识 熟悉产品规划知识 准确理解公司发展战略、公司 产品与技术发展战略 国内外行业信息/标准 对行业现状和发展趋势全面</p>		

	<p>深入了解</p> <p>精通国家相关技术标准 精通行业相关技术标准 精通行业有关试验标准 精通人造革分类及特性知识 精通行业相关产品检测标准 精通人造革相关标准 熟悉同类行业产品结构与零 部件、产品加工工艺知识 熟悉行业相关的机械设备企业标准/规范等方面的知 识</p> <p>精通公司工乙标准和技术标 准</p> <p>精通公司试验标准 精通相关制造流程与产品质 量标准</p> <p>精通产品检测标准 公司产品相关的知识： 精通公司产品的材料、技术、 加工工艺</p>		
--	---	--	--

	<p>精通几类产品的结构、性能知识</p> <p>熟悉有关制造流程的结构、性能知识及特殊要求</p> <p>其他业务知识：</p> <p>精通产品工艺设备知识</p> <p>精通产品加工设备知识</p> <p>精通各专业技术</p>		
--	--	--	--

、行为标准

工艺类任职资格行为标准包括 S 级行为标准

一级行为标准：

行为模块	行为要项	行为标准
工艺规划及技术标准的制订	信息收集与整理	收集工艺信息、工艺样板等

产品 过程 的设 计与 开发	指示卡 的培 训 与 完 善	在上级的指导下，能据工艺流程设计 规范编制常规产品的指示卡
	工艺纪 律的检 查与监 督	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 明确要求：对生产车间人员进行 各 类工艺文件的培训，明确各项纪 律和 要求并遵照执行。</li> <li>2. 检查工艺纪律的执行情况：据要 求 对车间进行检查监督，即：是否 按工 乙流程制造指示卡的内谷进 行操作，物料是否按规定位置数量 摆 放，是否违反技术要求注意事 项，还 包括人员着装、工作行为等。</li> <li>3. 记录在案：将车间违反工艺纪律 情 况记录在《工艺纪律检查表》上，作为 以后考核的依据</li> </ol>
	质量问 题的处 理	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 不合格物料的信息收集：在上级 指 导下对品质部提出的不合格物 料的相 关信息进行收集和初步分 析，并将结果反馈给上级。</li> <li>2. 不合格成品的信息收集：在上级 指 导下对品质部提出的不合格成</li> </ol>

		<p>品的相关信息进行收集和初步分析，并将结果反馈给上级。</p> <p>3•收集整理：收集整理两类《不合格处理控制表》，作为以后改进的依据。</p>
新材料、工艺的开发	信息收集与整理	通过互联网、行业期刊、杂志等方式收集新工艺、新材料的有关信息
样品制作与管理	工艺试验	1.按公司产品开发思路进行新产品样板的试做；
	参数确定	新原材料试验生产的跟踪，及工艺参数的确认；
工艺改进	生产工艺改进	<p>1•改进内容的收集：根据车间、品质部、售后及工艺巡查等途径收集产品生产工艺改进的内容，并分类整理。</p> <p>2.简单工艺改进的实施：在上级指导下对简单的生产工艺进行技术文件、工艺设备等改进。</p>

		3.结果检查：在上级的指导下对生产工艺改进实施的内容进行检查，确认改进的效果
	产品重大结构优化	1.协助信息收集：通过车间、品质部、售后和用户等协助上级收集产品重大结构相关的信息
	专业工艺研发改进	1.协助信息收集：通过车间、品质部、售后及外协厂等协助上级收集专业工艺改进的内容
生产计划制定与督导	指示卡、配方单制定	1. 遵照《设计规范》标准（贴胶规范、用料标准等）将业务的订单信息转化为制造指示卡的生产信息，包括配方设计、工艺路线设计、机台生产参数等； 2. 配合业务，按业务员提供样板信息，选用合适底材，选择合适的工艺路线，将信息反映在指示卡，跟进各阶段结果，尽可能按要求按时提供合格的样板；
	产销协	1.对订单制程跟踪与统计

	调	
	生管排 程	1.按业务交期需要及订单工艺复 杂程 度，合理安排订单上线计划；
原料 需求 计划 的制 定与 督导	原料计 划	1.用料计划核算； 2.备料； 3.库存查核； 4.请购工作。

二级行为标准：

行为 模块	行为要 项	行为标准
工艺 规划 及技 术标 准的 制订	信息收 集与整 理	收集现有产品、新产品的工艺信 息、 工艺样板，并将信息整理
产品 过程	指示卡 的培训	1.据工艺流程设计规范编制系列 产品 的指示卡；



的设计与开发	与完善	<p>2.对车间及时进行指示卡的培 训；</p> <p>3•指示卡制定后，对使用过程中 出现的问题，要听取操作员工和管 理人员的意见及时改进和完善。</p>
	设备的改善	对 般工艺设备所具有的明显的 不合理之处做出改进
	工艺纪律的检查与监督	<p>1. 明确要求：对生产车间人员进行 各类工艺文件的培训，明确各项纪 律和要求并遵照执行。</p> <p>2. 检查工艺纪律的执行情况：据要 求对车间进行检查监督，即：是否 按工乙流程制造指示卡的内谷进 行操作，物料是否按规定位置数量 摆放，是否违反技术要求注意事 项，还包括人员着装、工作行为等。</p> <p>3. 记录在案：将车间违反工艺纪律 情况记录在《工艺纪律检查表》上，作为以后考核的依据</p>
	质量问题的处	1.不合格物料的初步处理：在上级 指导下对品质部提出的不合格物

	理	<p>料的相关信息进行搜索和初步处理，如补救、返工、退货、让步放行等。</p> <p>2.不合格成品的初步处理：在上级指导下对品质部提出的不合格成品的相关信息进行搜索和初步处理，如调整参数、更换配件、补救返工、让步放行等。</p> <p>3.收集整理：收集整理两类《不合格处理控制表》，作为以后改进的依据。</p>
新材料、工艺的开发	信息收集与整理	通过互联网、行业期刊、杂志、行业协会等方式收集新工艺、新材料的有关信息，并进行整理、分类
样品制作与管理	工艺试验	1.按公司产品开发思路进行新产品样板的试做；
	参数确定	新原材料试验生产的跟踪，及工艺参数的确认；
工艺	生产工	1.改进内容的收集：根据车间、品

改进	艺改进	<p>质部、售后及工艺巡查等途径收集 产品生产工艺改进的内容，并分类 整理。</p> <p>2. 简单工艺改进的实施：对简单的 生产工艺进行技术文件、工艺设备 等改进。</p> <p>3. 结果检查：对生产工艺改进实施 的内容进行检查，确认改进的效 果。</p>
	产品重 大结构 优化	<p>1. 产品重大结构改进内容的收集： 对车间、品质部、售后和用户等收 集产品重大结构相关的信息。</p> <p>2. 参与结构优化：参与和协助上级 进行分管产品领域的结构优化工 作的实施。</p>
	专业工 艺研发 改进	<p>1. 专业工艺研发改进内容的收集： 根据车间、品质部、售后及外协厂 等途径收集专业工艺改进的内容， 并分类整理。</p> <p>2. 简单专业工艺研发改进的实施： 对部份简单的专业工艺内容进行</p>

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/856205042005011003>