

中复连众员工技能比武活动方案

三十年光阴，在历史长河中有如白驹过隙；三十年风雨，在企业成长历程中有如盘石厚重；三十年岁月，在人生经历中是奢华的奉献。2019年，喜迎中复连众成立30周年，为激发和调动广大员工的主人翁意识，提高员工在自身劳动领域和本职岗位的技能水平，开展员工系列技能竞赛，以竞赛促生产、促安全、促效益、促发展、促贡献，构建高技能人才脱颖而出的平台。

一、活动主题

感恩企业，传承接力挑重担；
立足自我，青春无悔论英雄；
学习跨越，强身健体奉贡献；
赶追比超，奋勇争先创佳绩。

二、竞赛项目

根据公司产品特点和经营需要，本次竞赛设立10个竞赛项目，详见表一 竞赛项目明细表

表一 竞赛项目明细表

序号	事业部	竞赛项目	备注
1	管罐事业部	玻璃钢制品手糊技能	个人项目
2		玻璃钢管件装配技能	个人项目
3		双壁罐喷纱技能	集体项目
4		玻璃钢管道缠绕技能	集体项目
5		电焊技能	个人项目
6	叶片事业部	叶片辅层技能	集体项目
7		叶片芯材铺设技能	个人项目
8		叶片刮胶技能	个人项目
9		叶片打磨技能	个人项目
10		叶片油漆技能	集体项目

三、组织保障

1、设立员工技能竞赛委员会

主任：王彤兵

委员：杨懿忠、李刚、张孟生、周健、祖彦彬、胡磊、张健康、营兵、孙运兵

竞赛委员会负责技能竞赛的组织领导和协调工作。下设竞赛办公室（设在企管部），杨懿忠任办公室主任，王权任联络员，负责员工技能竞赛的方案的整体策划、阶段性工作督导、竞赛材料及结果的汇总、奖励实施等工作。

2、设管罐事业部员工技能竞赛工作小组

组长：孙运兵

成员：刘永、周健、祖彦彬、关辉、武宜军、刘杨

具体负责管罐事业部各赛项的设置、竞赛评价标准的编订、工作宣

传、竞赛人员报名、组织参赛人员技能提升训练、竞赛评价等具体工作。

3、设叶片事业部员工技能竞赛工作小组

组长：营 兵

成员：胡 磊、张健康、乔小亮、院秀芝、薄杉杉

具体负责叶片事业部各赛项的设置、竞赛评价标准的编订、工作宣传、竞赛人员报名、组织参赛人员技能提升训练、竞赛评价等具体工作。

四、竞赛活动安排

(一) 3月25日—4月10日，讨论研究赛项设置、奖项设置和人员安排；各事业部分别编制竞赛活动具体实施方案，编制各赛项评价标准；编订总体方案并报批。

(二) 4月11日—7月15日，员工技能竞赛工作宣传，参赛人员报名，按项目、竞赛评价标准组织技能提升训练。

(三) 7月16日—8月31日，组织技能竞赛，按项目及报名分组进行。

五、奖项及奖励

(一) 奖项设置

1、个人奖

个人项目赛项参赛人员多于10人时；设一、二、三等奖，多于5人低于10人时，设一、二等奖；5人或5人以下，仅设一等奖；

2、团体奖

团体项目赛项参赛队伍多于7队时；设一、二、三等奖，多于3队

低于 7 队时，设一、二等奖；3 队或 3 队以下，仅设一等奖。

3、优秀组织奖

管罐事业部以车间为参评单位、叶片事业部以工段为参赛单位。对参与竞赛活动积极主动，技能训练措施得力，员工技能提升有效促进生产经营成果，参赛员工取得良好成绩的参赛单位，经部门申报，员工技能竞赛委员会评议，选出“优秀组织奖”获奖单位一个。

（二）名次排列办法

参赛人员或参赛队伍名次按评价分数高低依次排列，当分数相同时则名次并列，奖金均分。

（二）奖项

1、各赛项获得本次技能竞赛第一名，给予一次性奖励 2000 元；第二名，给予一次性奖励 1500 元；第三名，给予一次性奖励 1000 元。

2、对获得一、二、三等奖的参赛个人或参赛队，颁发荣誉证书；对获得一等奖的参赛个人或参赛队在评优评先活动中优先推荐。

3、对获得优秀组织奖单位，给予一次性奖励 1000 元，颁发荣誉证书。对工作组织不力、工作不配合、影响活动开展的单位或个人将给予通报批评，并同绩效考核、晋级晋升和评优评先工作予以体现。

六、竞赛要求

1、各事业部、生产部门按通知要求，认真组织落实，做好工作宣贯，于 2019 年 4 月 30 日前，各事业部将《员工技能竞赛参赛人员报名汇总表》、《员工技能竞赛参赛队报名汇总表组》提交到企管部王权处。

2、各部门要高度重视此次竞赛活动，切实抓好本部门的技能练兵

及各项组织配合工作，要将本次活动作为树立部门形象、改进部门工作作风的重要载体。

3、各参赛选手要认真准备，努力学习，坚持岗位练兵，提升技能水平，争取在竞赛中取得优异的成绩。

附件：

- 1、 叶片事业部员工技能竞赛各赛项评价标准
- 2、 管罐事业部员工技能竞赛各赛项评价标准
- 3、 员工技能竞赛参赛人员报名汇总表
- 4、 员工技能竞赛参赛队报名汇总表

主办单位：工会委员会

组织单位：企 管 部

承办单位：管罐事业部、叶片事业部

2019年3月28日

附件 1：叶片事业部员工技能竞赛各赛项评价标准

(1) 叶片辅层技能竞赛评价标准

项目	评价内容	分值	评分	备注
制作准备	1.劳保用品佩戴（口罩，手套等），一项不满足即扣光 3 分	3		
	2.模具表面清理完全	3		
	3.脱模剂涂覆完全	3		
	4.原材料存放与保护：材料无污染、破损等	3		
	5.真空管路是否有阻塞未更换	3		
制作过程	1.表面毡搭接 50-70mm，无褶皱	3		
	2.纤维布铺设平整，无褶皱	5		
	3.褶皱需要擀平处理，禁止拍打等动作	5		
	4.要求搭接的纤维布，搭接 50-70mm	5		
	5.层间搭接缝距离 >150mm	5		
	6.翻边是否符合操作数据要求	3		
	7.后缘拐角处用纱/布线填充，防止富树脂；	3		
	8.根部增强层划线裁剪（45° 斜角等）	3		
	9.辅梁第一层定位划线	5		
	10.辅梁是否一层一层铺设且无褶皱，且错层符合技术要求	5		
	11.大梁定位支架安装位置正确无遗漏	5		
	12.大梁吊装是否按照操作数据要求使用吊杆	3		
	13.大梁表面清理合格，无异物	3		
	14.吊装大梁人员佩戴安全帽	3		
	15.大梁定位是否符合操作数据要求	5		
	16.大梁填充斜角的起始、结束位置是否有过渡斜角，不同厚度斜角块之间是否有过渡	5		
	17.大梁与芯材间的间隙 ≤ 3mm， > 3mm 的间隙用纱线填充	3		
	18.前后缘粘接角搭接符合技术要求	3		
真空系统	1.导流网铺设划线定位符合图纸要求	5		
	2.导流槽铺设定位符合灌注图纸要求	3		
	3.压力 ≥ -0.096MPa，保压 15 分钟，压力下降 ≤ 0.2%	5		
合计		100		

(2) 叶片芯材铺设技能竞赛评价标准

项目	评价内容	分值	评分	备注
制作准备	1.劳保用品佩戴（口罩，手套等），一项不满足即扣光3分	3		
	2.环境温度是否在16-30℃，湿度是否在20-80%	3		
	3.芯材存放与保护：材料无污染等	5		
	4.芯材表面碎屑等异物是否清理干净	5		
制作过程	1.芯材到边距离每米划线定位	10		
	2.芯材按编号从小到大从叶根到叶尖摆放	3		
	3.芯材铺设带字面向上，按箭头方向铺设	3		
	4.铺设芯材使用橡皮锤调整，严禁脚踹	10		
	1.芯材对接缝 $\leq 3\text{mm}$ ，超差位置需要修补；	10		
	2.大梁与芯材间的间隙 $\leq 3\text{mm}$ ， $> 3\text{mm}$ 的间隙用纱线填充	5		
	3.芯材修补方式符合技术要求（含芯材纹路）	5		
	4.芯材切割下方使用垫板防护	10		
	5.芯材使用热熔毡固定；	10		
6.芯材倒角过渡合格	8			
7.铺设完成后芯材表面无碎屑等异物	10			
合计		100		

(3) 叶片刮胶技能竞赛评价标准

项目	评价内容	分值	评分	备注
制作准备	1.劳保用品佩戴（口罩，手套等），一项不满足即扣光3分	3		
	2.粘接面清理完全，无粉尘	5		
	3.车间温度 16-30℃，车间湿度 20-80%	3		
	4.筋板组装合格，质检已签字后打胶	5		
筋板安装刮胶过程	1.施胶线按照 SOP 定位无偏差	5		
	2.参考线距离施胶线在芯材侧 100mm 无偏差	5		
	3.木质定位块按照 5m/个安装符合技术要求	5		
	4.木质定位块使用快配方胶粘剂粘接	5		
	5.刮胶腻子清理干净无残存胶粘剂	3		
	6.使用腻子沿施胶线推胶，平直无弯曲	5		
	7.胶粘剂高度 >13mm	5		
	8.筋板塞胶从有胶一侧向空洞一侧，保证挤出	5		
	9.收胶圆角大于 R15	3		
合模刮胶过程	1.筋板间隙维修布完全固化后进行刮胶	5		
	2.后缘腻子按技术要求摆放在刮胶起始点	5		
	3.腻子清理干净无胶粘剂等残留	3		
	4.前粘刮胶前先用小腻子塞补合模缝位置	5		
	5.粘接区域无粉尘等异物	5		
	6.胶粘剂温度 ≤40℃	5		
	7.刮胶使用腻子，没有手推胶现象	5		
	8.筋板上刮胶高度满足试合模间隙的 3 倍胶高	5		
	9.胶粘剂的存在气泡点，挑破刮平	5		
合计		100		

(4) 叶片机加工打磨竞赛评价标准

项目	评价内容	分值	评分	备注
准备工作	1.工具的准备种类齐全。	3		
	2.工具的选择得当。	3		
	3.劳保用品佩戴得当。	2		
前后缘打磨修型/表面光滑面打磨	1.叶片前后缘腻子打磨时固化完全	4		
	2.腻子表面打磨合格	5		
	3.打磨区域除尘到位	10		
	4.腻子表面找补缺陷，缺陷修补合格，无明显遗漏	5		
	5.缺陷处腻子固化后再次打磨，腻子无光滑面、台阶	5		
	6.叶片表面光滑面打磨合格	4		
	7.叶片表面除尘到位	5		
	8.表面缺陷找补，缺陷修补合格，无明显遗漏	10		
	9.叶片表面腻子固化后再次打磨，腻子无光滑面、台阶	5		
收尾工作	1.叶片表面整体除尘到位	5		
	2.“工完场清”工作到位；	2		
	3.向评委“报完工”及时；	2		
综合判定	1.叶片不能直线打磨，应作“N字形”圆周打磨；	10		
	2.打磨后腻子表面无腻子残留、棱角、台阶、凹坑等缺陷，修型合格；	10		
	3.叶片表面打磨完成后无光滑面残留、无打磨过深伤及壳体纤维；	10		
合计		100		

(5) 叶片油漆竞赛评价标准

项目	评价标准	分值	评分	备注
准备工作	1.工具的选择种类齐全。	3		
	2.工具的选择得当。	3		
	3.劳保用品佩戴得当。	3		
涂漆过程	1.叶片表面除尘到位。	4		
	2.叶片表面明显缺陷处理完成。	8		
	3.叶片涂料配比正确。	10		
	4.底漆辊涂完成，湿膜厚度合格。	8		
	5.底漆触干后缺陷找补合格，无明显针孔、台阶等遗漏	10		
	6.面漆辊涂完成，湿膜厚度合格。	8		
	7.面漆缺陷找补合格	10		
收尾工作	1.确认油漆是否固化。	4		
	2.“工完场清”工作到位；	5		
	3.向评委“报完工”及时；	4		
综合判定	1.表面无明显色差、异物、露白、漆流等缺陷	10		
	2.针孔 ≤ 3 个/ m^2	10		
合计		100		

附件 2: 管罐事业部员工技能竞赛各赛项评价标准

(1) 玻璃钢制品手糊技能竞赛评价标准

项目	要点	分值	评价标准		得分	备注	
生产准备	模具准备	6	1.模具未验证 2.模具表面清理不干净 3.模具脱模剂涂覆不均,有漏涂 4.未手工抛光	扣 2 分 扣 1 分 扣 2 分 扣 1 分			
	原材料准备符合工艺要求	7	1.未检查树脂型号是否与工艺要求一致 2.未检查毡布规格数量是否与工艺相符 3.原材料未按规定存放	扣 3 分 扣 3 分 扣 1 分			
生产操作	配制胶液	12	1.树脂称量错误 2.配方称量不准确 3.配方搅拌不充分 4.树脂提前固化 5.配方加入顺序不对	扣 2 分 扣 2 分 扣 2 分 扣 4 分 扣 2 分			
	增强材料裁剪	8	1.裁剪尺寸、形状不正确,每种规格扣 1 分扣完为止 2.裁剪层数不正确,每种规格扣 1 分扣完为止 3.增强材料称量不正确	扣 3 分 扣 3 分 扣 2 分			
	糊制	内衬糊制	15	1.内衬有气泡、玻纤增强材料架空或浸润不良等缺陷,每项扣 2 分,扣完为止 2.铺放层数错误 3.增强材料没有按顺序要求铺放	共 8 分 扣 4 分 扣 3 分		
		结构层糊制	15	1.内衬层未凝胶或固化后表面未打磨处理开始铺放结构层 2.铺放层数错误 3.增强材料没有按顺序要求铺放 4.未辊压气泡	扣 4 分 扣 4 分 扣 3 分 扣 4 分		
质量检查与修补	固化及脱模	5	1.未能准确判断脱模时机 2.脱模工具选用不正确	扣 3 分 扣 2 分			
	制品表面检查、修补处理	12	1.手糊部分厚度小于标准厚度 1mm 以上 2.有缺陷未按正确方法修补 3.表面处理后有毛刺、胶瘤、发粘、漏涂等现象,每项扣 1 分 4.法兰孔径未做刷胶处理	扣 2 分 扣 5 分 扣 3 分 扣 2 分			
	质量检查	5	1.不能正确测量出法兰外盘、孔心距、孔径 2.不能正确填写配胶记录、报表等	扣 3 分 扣 2 分			

维护与保养	工具清洗	3	1.工具未使用正确的溶剂清洗 2.工具清洗不干净	扣2分 扣1分		
	工具存放	2	工具存放不正确	扣2分		
安全文明生产	劳保用品及场地清理	10	1.劳保用品穿戴不全 2.场地清理不干净,工具码放不整齐 3.未按照规定的安全操作规程生产	扣3分 扣3分 扣4分		
考试用时	考试用时超时		超时在总分中扣除: 每超过时间允许差5min (不足5min按5min计算)	扣总分1分		
			超过额定时间15min。	0分		
合计		100				

(2) 玻璃钢管件装配技能竞赛评价标准

项目	要点	分值	评价标准		得分	备注
生产准备	工具准备	2	1.画线、定位工具不齐全 2.开孔工具与图纸不相符	扣1分 扣1分		
	原材料准备符合工艺要求	5	1.未检查树脂型号是否与工艺要求一致 2.未检查毡布规格数量是否与工艺相符 3.原材料未按规定存放	扣2分 扣2分 扣1分		
生产操作	画线、定位、开孔、打磨	10	1.未正确找出储罐中心,开始画线 2.画线角度不正确 3.画线标高不正确 4.法兰接管口位置未打磨到内衬 5.罐体接管开孔位置未按 $\leq 10^\circ$ 角度磨至内衬	扣2分 扣2分 扣2分 扣2分 扣2分		
	法兰对接	7	1.法兰未与储罐中心线分中 2.法兰垂直度大于 ± 0.5 度 3.法兰到筒体的伸出长度大于图纸要求 $\pm 2\text{mm}$	扣2分 扣3分 扣2分		
	配制胶液	10	1.树脂称量错误 2.配方称量不准确 3.配方搅拌不充分 4.树脂提前固化 5.配方加入顺序不对	扣2分 扣2分 扣2分 扣2分 扣2分		
	增强材料裁剪	8	1.裁剪尺寸、形状不正确,每种规格扣1分扣完为止 2.裁剪层数不正确,每种规格扣1分扣完为止 3.增强材料称量不正确	共3分 共3分 扣2分		

	糊制	内衬糊制	12	1.内外封有气泡、玻纤增强材料架空或浸润不良等缺陷；每项扣2分，扣完为止 2.铺放层数错误 3.增强材料没有按顺序要求铺放	共6分 扣3分 扣3分		
		结构层糊制	12	1.内衬层未凝胶或固化后表面未打磨处理开始铺放结构层 2.铺放层数错误 3.增强材料没有按顺序要求铺放 4.未辊压气泡	扣3分 扣3分 扣3分		
质量检查与修补	固化		5	1.未正确判断固化修整时间 2.不能正确使用辅助设备加热固化制品	扣3分 扣2分		
	制品表面检查、修补处理		7	1.手糊三通糊制宽度不符合标准 2.有缺陷未按正确方法修补 3.表面处理后有毛刺、胶瘤、发粘、漏涂等现象，每项扣1分	扣2分 扣3分 共2分		
	质量检查		7	1.不能正确判断接管法兰方位、标高、孔心距、跨中是否正确 2.不能正确检验储罐内衬、结构层质量 3.不能正确判断出储罐产品的等级 4.不能正确填写三检单	扣2分 扣2分 扣2分 扣1分		
维护与保养	工具清洗		3	1.工具未使用正确的溶剂清洗 2.工具清洗不干净	扣2分 扣1分		
	工具存放		2	工具存放不正确	扣2分		
安全文明生产	劳保、场地、安全操作等		10	1.劳保用品穿戴不全 2.场地清理不干净，工具码放不整齐 3.未按照规定的安全操作规程生产	扣3分 扣3分 扣4分		
考试用时	考试用时超时		超时在总分中扣除： 每超过时间允许差5min (不足5min按5min计算)		扣总分1分		
			超过额定时间15min。		0分		
合计			100				

(3) 双壁罐喷射技能竞赛评价标准

项目	要点	配分	评价标准		得分	备注
生产准备	模具、工具	5	1.不能正确准备处理模具 2.不能按工艺参数调整程序并试运行 3.不能检查喷枪是否可以正常工作	扣1分 扣2分 扣2分		
	原材料准备符合工艺要求及设备状态	5	1.不能根据环境、温度变化进行树脂凝胶试验 2.树脂准备型号与工艺不符，每项1分 3.不对设备状态进行检查	扣1分 扣2分 扣2分		
生产操作	配制胶液	8	1.树脂准备不符合工艺要求 2.不能准确的根据凝胶试验及配方指导单确定配方比例 3.不能熟练的使用树脂泵、正确调整树脂体系配比及喷嘴与气压的比例	扣2分 扣3分 扣3分		
	喷射	36	1.不能保持喷射距离在 30-35cm 范围内。平行移动，射向与涂面之间要成直角。内衬层含胶量不足或富余量较大 2.不能保持喷射走向 是从上到下，从右到左、平行、匀速的移动，不能走弧线。相邻的两个行程间的重叠宽度为前一个行程的1/3，以便得到一个均匀连续的纤维面。 3.不能每个喷射面喷完后，立即用压辊辊压，要特别注意凹凸表面，排出气泡后再喷下一层。 4.不能控制纤维品种、含量与长度 喷射用无捻粗纱在制品中的含量（质量分数） 5.不能每个喷射面喷完后，立即用压辊辊压，要特别注意凹凸表面，排出气泡后再喷下一层。 6.不能保持曲面时，喷射方向应始终沿曲面的法线方向；喷射沟槽时，应先喷四周和侧面，然后再在底部补喷适量纤维，防止底部的树脂含量过高；喷射转角时，应从夹角部位向外喷射，以防止在尖角处出现胶液集聚	分项各扣6分		
		16	1.不能正确及时发现并排除喷射工艺过程中固化剂出口堵塞等不正常现象 2.不能正确解决正常喷射时出现的乱纱、断纱现象及时发现设备故障	扣8分 扣8分		
质量检查与修补	制品自检	8	1.不能及时发现和排除气泡等缺陷 2.不能判定处理后的效果	分项扣4分		
	修整处理	8	1.不能对产品结构损伤进行修补 2.不能对较小缺陷或损伤使用非补强板进行	分项扣4分		

			修补			
维护与保养	工具清洗	7	1.不能解决喷枪系统的简单故障 2.不能在工作完后对枪头等进行保养的	扣4分 共3分		
	工具存放	1	未按指定位置摆放工具	扣1分		
安全文明生产	劳保用品、场地清理、安全操作规程等	8	1.劳保用品穿戴不全 2.场地清理不干净，工具码放不整齐 3.未按照规定的安全操作规程生产	扣2分 扣2分 扣4分		
考试用时	考试用时超时		超时在总分中扣除： 每超过时间允许差5min (不足5min按5min计算)	扣总分 1分		
			超过额定时间15min。	0分		
		100				

(4) 玻璃钢管道缠绕技能竞赛评价标准

项目	要点	配分	评分标准		得分	备注
生产准备	模具、工具准备	5	1.模具清理不干净脱模剂涂覆不正确 2.聚酯薄膜缠绕、搭接不规范 3.浸胶、张力系统准备不完善 4.未对设备完好性试运行	扣1分 扣2分 扣1分 扣1分		
	原材料准备是否符合工艺要求	8	1.树脂准备型号与工艺不符 2.内衬增强材料重量、型号准备不准确， 3.原材料未按规定存放 4.准备缠绕纱股数与工艺不符 5.未正确安装于纱架上，分组通过纱梳板并引入丝嘴	扣2分 扣2分 扣1分 扣2分 扣1分		
生产操作	配制胶液	12	1、树脂称量错误 2、配方称量不准 3、配方搅拌不充分 4、树脂型号不准确 5、树脂泵调节配方比例不准确	扣2分 扣2分 扣2分 扣3分 扣3分		
	缠绕 内衬制作	18	1、内衬制作铺层顺序不正确，每项扣1分 2、内衬层增强材料 搭接大于±20mm，每项扣1分 3、内衬层有干斑、杂质、浸透不良、气泡等现象，每项扣2分 4、内衬层含胶量不足	共5分 共5分 共6分 扣2分		

	结构层制作	17	1.未选择正确的缠绕程序 2.未检查内衬层是否固化良好及其他缺陷 3.不能正确控制缠绕张力、含胶量、缠绕速度 4.不能正确解决正常缠绕时出现的乱纱现象 5.缠绕时有杂物 6.缠绕时出现间纱大于 5mm，叠纱大于 2mm，每项扣 2 分 7.缠绕插口宽度、厚度不符合标准	扣 2 分 扣 2 分 扣 2 分 扣 3 分 扣 2 分 共 4 分 扣 2 分		
质量检查与修补	固化及脱模	6	1.不能准确掌握脱模时间 2.脱模不符合操作规程规定	扣 4 分 扣 2 分		
	后处理	6	1.尺寸修整不符合标准 2.切割长度误差 $\pm 5\%$ 3.端口未刷胶处理	扣 3 分 扣 2 分 扣 1 分		
	外观、质量检查	5	1.未对产品有无积聚块检查 2.产品不符合尺寸要求	扣 2 分 扣 3 分		
	制品表面修补	5	1.端口内衬气泡未进行修补 2.炸裂现象未进行修补 3.未对表面疙瘩、胶瘤等进行处理	扣 2 分 扣 2 分 扣 1 分		
维护与保养	工具清洗	6	1.导丝嘴、胶槽清理不干净，每项扣 1 分 2.小车、轨道电器控制箱不整洁，每次扣 1 分	扣 3 分 扣 3 分		
	工具存放	2	未按指定位置摆放工具	扣 2 分		
安全文明生产	劳保用品、场地清理、安全操作规程等	10	1、 劳保用品穿戴不全 2、 场地清理不干净，工具码放不整齐 3、 未按照规定的安全操作规程生产	扣 3 分 扣 3 分 扣 4 分		
考试用时	考试用时超时		超时在总分中扣除： 每超过时间允许差 5min （不足 5min 按 5min 计算）	扣总分 1 分		
			超过额定时间 15min。	0 分		
合计		100				

(5) 电焊技能竞赛评价标准

项目	要点	配分	评价标准		得分	备注
技术考核	裂纹、烧穿、焊缝低于母材		出现其中任何一种缺陷	扣100分		
	夹渣、气孔	倒扣分 (扣到0分为止)	1.缺陷尺寸≤1mm 2.缺陷尺寸≤2mm 3.缺陷尺寸≤3mm 4.缺陷尺寸>3mm	扣5分 扣10分 扣20分 扣100分		
	焊缝宽度	6	尺寸>20mm	扣6分		
	焊缝宽度差	6	尺寸>3mm	扣6分		
	焊缝余高	6	尺寸>3mm	扣6分		
	焊缝余高差	6	尺寸>3mm	扣6分		
	咬边	20	1.每3mm长 2.深度>0.5mm	扣4分 扣20分		
	未焊透	20	1.每5mm长 2.深度>1.5mm	扣4分 扣20分		
	背面凹坑	8	1.每5mm长 2.深度>2mm	扣2分 扣8分		
	背面焊缝余高	6	尺寸>3mm	扣6分		
	错边	6	尺寸>1.2mm	扣6分		
	角变形	6	尺寸>3°	扣6分		
安全文明生产	劳保用品及场地清理	10	1.劳保用品穿戴不全 2.场地清理不干净,工具码放不整齐 3.未按照规定的安全操作规程生产	扣3分 扣3分 扣4分		
合计		100				

附件 4：员工技能竞赛参赛队报名汇总表

员工技能竞赛参赛队报名汇总表

竞赛项目：

填报日期：

参赛队	成员信息					
名称	成员姓名	部门/岗位	学历	技能	入职时间	备注