# 绩效考核工资标准

来源：网络 作者：空山新雨 更新时间：2024-06-17

*机加车间各工序绩效考核办法机加车间的工资暂定基本工资+绩效考核+岗位工资+工龄工资，具体考核分配比例如下一、工资标准1、基本工资：700~900元2、绩效考核工资：0~300元。岗位工资：30元工龄工资：10元/年/月二、机加车间的质量考核...*

机加车间各工序绩效考核办法

机加车间的工资暂定基本工资+绩效考核+岗位工资+工龄工资，具体考核分配比例如下

一、工资标准

1、基本工资：700~900元

2、绩效考核工资：0~300元。

岗位工资：30元

工龄工资：10元/年/月

二、机加车间的质量考核标准的几个要点规定

（一）工时效率工资考核标准：占总考核工资的30%，办公室每月抽检一次

1、按照制定的工时标准，考核当月每一天，每一份生产任务的完成情况。

计算方法是从，图纸下达到个人手上计算，按照规定的时间完成，初期计算允许公式误差范围15分钟/每小时即当件产品全部工时四分之一的比例）当月完全按照规定时间内完成将得到全部工时效率奖金100。

2、没有按照规定的时间，将按照时间比例从工时效率绩效工资中扣除相应的比例，超过15分钟后，每加超15分钟扣10%即10元。

3、在规定的时间内提前完成（允许误差除外）按照当月产品完成比例给予奖励，没提前30分钟奖励10元。每月超额完成奖励工资100（50）元。

4、因上道工序错误而耽误的时间由上道工序承担工时。

（二）、质量工资考核标准：占总考核工资的40%

产品质量考核可以分为一般不合格和严重不合格。

一般不合格：是指完成的交检产品有简单的毛病，经过简单修正可以放行使用的。

严重不合格：是没有按照图纸生产，导致严重浪费工时、废料的情况。

1、在当月生产中由质检人员或主任检验出的产品每一次一般不合格项，扣除当月质量工资的5%，二次扣10%以此类推。

2、在当月生产中由质检人员或主任检验出的产品每一次严重不合格，按照实际发生产品原材料的价格扣除，同时将扣处因误工引起的相应人员的工时损耗费。

3、所完成产品在当时完成环节没有检验出问题，而在事后的成品组装过程中逐步检验到质量问题的，要按照质量不合格的程度双倍补扣当事人、质检人员及车间主任的当月质量工资。

3、当月质量严重不合格致使所有质量工资已经扣完，将从实际的基本工资中扣除。

（三）满勤奖励：占总体考核工资的10%

根据个人每月出勤状况，迟早早退情况，按照比例获得全勤奖励。

1、当月出满全勤无请假得到全部满勤奖即总考核工资的20%。

（四）劳动态度：占总体考核工资的10%

1、是否服从上级领导的工作安排。

2、能否完全胜任加班和出差工作。

2、是否以公司的利益为重

（五）环境卫生及其它占总体考核工资的10%

1、根据个人所在工作岗位，各工序工位要求做到工位整洁，设备、工具摆放工整%。

2、其它占5%

考核明细表

岗位

基本工资

岗位工资

工龄工资

绩效考核

提前工时完成奖励

伙食补助

特殊的奖励

备注

效率工资（工时完成）

质量工资

满勤奖

劳动态度和纪律

环境卫生及其它

钣金工

900

钣金工

700

钳工

900

钳工

700

焊工

800

焊工

700

车工

900

车工

800

喷漆工

800

喷漆工

700

电工

普工

600

学徒工

400

有关质量考核具体质量达到的标准要求如下：

A、钣金加工考核的质量要点

1）、按照图纸加工，保证外型尺寸；

2）、划线准确，开孔修边去毛刺，保证装配平整。剪板断面去毛刺；

3）、注意开孔、冲孔方向；

4）、折弯、冲孔时要多次试模后再进行批量加工；

5）、所有工作首件必检，首件不合格，不允许批量加工进入下道工序；

6）、本岗位工序完成后再进入下道工序；

B、机械加工考核的质量要点

1）、所有机加件要符合图纸要求；

2）、未注明公差按相应国家标准加工；

3）、有强渡要求的注意材料的选用；

4）、加工零件材料节约程度

5）、所有工作首件必检，首件不合格，不允许批量加工进入下道工序；

6）、本岗位工序完成后再进入下道工序；

C、焊接加工考核的质量要点

1）、按照图纸要求进行点焊或满焊；

2）、焊缝均匀，尤其是有密封要求的焊接要均匀，有强度要求的焊接要牢固；焊缝表面不得有裂纹、气孔、弧坑和夹渣，不得有熔渣与飞溅物。

3）、焊缝与母材圆滑过度，焊缝宽度均匀。

4）、焊缝金属内部或表面不允许有气孔；

5）、要选用恰当的焊接方式，选用合适的焊条。

D、表面处理及喷涂考核的质量要点

1）、表面修摩平整，主要装饰面用腻子找平，棱角分明；

2）、表面无麻点及漏喷现象，无划痕与滴溜现等现象；

3）、漆面颜色符合要求，漆色均匀无色差。

E、钳工装配考核的质量要点

1、划线、钻孔要符合图纸要求

2、装配间隙符合图纸要求。

3、连接锁紧无松动；

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找