

万向节厂设岗聘任现场工程师

日前，为提高制造系统现场管理能力和快速反应能力，创新与优化生产运营管理模式，万向节厂各制造部新设现场制造工程师和现场质量工程师，以此提升制造技术与产品质量，加快产出。

2017年，全球经济呈现增长的态势，特别是欧美经济复苏渐强，全球贸易和投资形势回暖，国际市场需求改善，行业景气度提升，客户对公司产品需求增加，万向节厂万向节系列产品始终处于供不应求状态，为满足日益增长的市场需求及创新技术发展趋势，公司必须进一步提升产品档次、品质及制造水平，向更高层次市场开拓进军。公司有针对性地提高产品流转速度，以降低运营成本，以利于股东价值的提升和公司的经营业绩提高，公司也在智慧智能制造、一个流生产、精益化管理、消除不增值物流和浪费等方面做出了很多改善和调整。设立现场制造工程师和现场质量工程师既是市场和客户的需要，也是公司生产管理的创新举措。

现场制造工程师的主要岗位职责是负责产品生产工艺、作业指导书、操作规范等在现场生产过程中的落实与监督反馈；开展现场制造技术研究，发现量产工艺中存在的不足；配合技术部门开展新产品试制、工艺试验及工艺调试；负责对部门操作员工的工艺知识培训；配合质量人员对本部门发生质量问题的原因分析与整改工作。现场质量工程师主要岗位职责是负责现场质量问题处理，内外部抱怨的分析和遏制、纠正措施的制定和跟踪验证；内部不合格品处理；新产品试制质量信息跟踪；内部早期生产遏制作业指导书的编制、遏制检验人员培训和遏制质量数据的收集；对产线员工实施监督检查；参与分层审核和跟踪；配合质量部、制造部内质量墙的设置和管理；参与公司质量管理体系内审和现场过程交叉审核。

结合工作要求和工作职责、员工的个人能力、工作经验等，公司在各个制造部门都聘任了现场制造工程师和现场质量工程师，以此来推动现场技术、质量管理的进一步落实。以上两个岗位人员一年一聘，每年年底将根据年度岗位 KPI 完成情况及岗位胜任能力情况，重新

进行聘任，以此督促受聘人员切实履行岗位职责与权力，不断提升自身业务能力，努力成为现场制造、质量专家的同时，为公司打造先进制造技术贡献力量。（王永涛）