

# 生产部新员工培训计划

## 篇一：生产车间培训计划

### 一、培训目的

为贯彻执行生产部对各车间的工艺纪律监督与考核，提高各操作岗位员工的技术业务水平，加强员工的岗位责任心，从而全面提升公司生产的工艺控制水平，依据相关规定，技术部将组织对生产车间的工艺技术培训。

### 二、培训内容

工艺技术培训内容主要包括以下三点：

1，技术部定期定员对车间的培训。

技术部将定期通知车间相关人员进行集中培训，培训时间、地点和参与人员将由技术部规定并通知车间。

主要内容包括：

(1) 出台工艺管理制度的培训。

(2) 技术改造的说明培训。

(3) 重要装置、工艺操作法的培训。

(4) 工艺技术员的业务水平培训。

(5) 临时用工或外来人员的上岗资格培训。

2, 车间实际需求的工艺技术培训。

根据相关规定, 车间有义务根据生产中的实际需要, 要求技术部组织对生产中的具体问题进行培训, 用以提高车间工艺技术水平 and 承担工艺责任的风险。(详见《车间培训及考核细则》

主要内容包括:

(1) 生产中遇到的难点控制问题的培训。

(2) 新上项目或设备的运行操作培训。

(3) 工艺条件控制中的理论支持培训。

(4) 其他工艺技术培训。

3, 车间负责的对车间员工进行的基础培训。

车间必须制定每月的详细培训计划, 并报技术部, 由技术部进行评估并

监督执行，对于讲课的内容，水平以及效果列入年度考评（职称、工资系数）。

培训内容包括：

（1）车间生产的工艺流程及工艺参数。

（2）生产岗位岗位操作规程。

（3）车间生产主要设备性能及设备维护。

（4）车间生产设备的开停车顺序。

（5）生产过程中各工艺条件的具体控制方案。

### 三、培训方式

工艺技术培训提倡能切实提高员工工艺技术水平的各种方式，但集中授课将作为主要培训手段，培训方式如下

（1）下发各种工艺技术资料，并在一段时间后对接收资料的在岗员工组织相关考评。

（2）邀请专业人员（菏泽学院教授或炼油厂工程师）组织授课。

（3）由公司内部各领域工程师和专业技术人才组织授课。

(4) 组织培训人员集中交流，互相探讨与学习生产过程中的操作经验及操作技术。

(5) 技术部或车间对生产员工进行现场教育与指导操作。

#### 四 培训纪律

(1) 所有被通知到培训授课的员工不得无故缺席、迟到或早退。

(2) 收到调查卷形式考试试卷的员工不得敷衍了事，必须认真答卷。

对组织的培训考试应认真对待。

(3) 培训资料必须归口管理。

(4) 车间技术员要定期对培训进行总结，对重要培训受训人员要书写培训学习心得。

#### 五 培训考核

相关培训考核方案将严格按照《生产车间培训及考核细则》执行。《生产车间培训及考核细则》根据本厂实际情况讨论决定。

#### 六 培训时间

每次科目培训前，培训时间由各部

门协商决定。

## 七 培训科目示例

《化学品安全培训》

《化工单元操作》

《化工设备基础》

《石油及油品的物化性质》

《炼油厂污染防治》

《原油加工工艺》

.....

## 篇二：新员工岗位培训计划

### 新员工岗位培训计划

#### 一、 说明

考虑到工厂生产线的需要，逐步充实到生产线开展岗位培训。

#### 二、 培训计划

新员工直接来到公司，在此以前基本无从业经验，因此，我部对其培训设想是分四步走，计划通过有步骤的岗位培训，使新员工尽快熟悉岗位要求，成为合格的岗位操作员工：

第一步：熟悉岗位，包括岗位安全、工艺质量、操作规程、公司各项规章制度

度的等，时间约为一周；

第二步：动手操作，由熟练员工指导操作，时间约为三周；

第三步：系统培训，由部门确定的专人进行有针对性的培训，时间有约为两周；

第四步：考核上岗，由所在班指导工进行重点指导，领班进行抽查，部长进行考查，时间约为一周。

### 三、 培训方案

#### 1、 人员分岗

对所有新员工，原则上按专业分岗

#### 2、 培训内容及具体时间安排

序号	培训内容	培训方式	培训责任人	培训时间	考核方式
----	------	------	-------	------	------

1	卫生知识培训	入职集中授课	线长	4h	提问
---	--------	--------	----	----	----

2	岗位安全知识	口授+阅读安全规程	岗位班长	4h	提问+报告
---	--------	-----------	------	----	-------

3	岗位卫生知识	口授+示范	岗位班长或熟练员工	4h	提问+实操
---	--------	-------	-----------	----	-------

4	岗位职责	口授	岗位班长或熟练		
---	------	----	---------	--	--

员工 2h 提问

5 设备结构 现场观察并讲解 岗位班长或熟练员工 8h 提问+报告

6 岗位沟通与协调 口授 岗位班长或熟练员工 2h 提问

7 工序质量 讲解 岗位班长或熟练员工 4h 提问+报告

8 设备日常保养 示范讲解 岗位班长或熟练员工 2h 实操+报告

9 异常处理 示范讲解 岗位班长或熟练员工 4h 提问+报告

10 岗位操作 示范讲解 岗位班长或熟练员工 64h 实习报告+提问+实操

11 岗位系统培训 集中授课 各岗位内部培训讲师（附表一）24h 提问

12 独立操作 岗位实操验收 各岗位班长 16h 实操+提问

合计时间 140h

### 3、岗位评估

通过有期一个月左右的综合培训，新员工应能基本掌握岗位要求。为确保新员工的培训学习质量，将由各班长对

本岗位新员工进行全面的岗位技能评估（见附表二），以此考核上岗。

#### 四、培训统筹

此次新员工培训由 负责统筹，必要时组织各班班长进行相应培训，特别是应考虑新员工到岗的时间前后不一，以提高其对新员工的岗位培训质量。

附表二

有限公司

生产部员工岗位技能评估表

姓名： 岗位： 职位：

序号	评估项目	评估方法	评估标准	评估结果
----	------	------	------	------

1	岗位操作程序	现场检查	员工的操作	操作熟练，程序准确无误
---	--------	------	-------	-------------

2	岗位工艺要点	以提问方式询问	工艺参数	所有工艺参数回答准确无误（如温度、压力、浓度、时间、容量等）
---	--------	---------	------	--------------------------------

3	岗位所有设备的结构、性能	现场就每台设备提问	全部了解本岗位所有设备结构及性能
---	--------------	-----------	------------------

4	生产前的准备工作	以提问方式
---	----------	-------

询问 能清晰、准确的回答接班前所需做的准备

5 岗位安全 以提问方式询问

清楚本岗位所有潜在的安全危害

6 异常情况下的处理程序 以提问方式询问 能正确回答本工序出现异常（设备、质量、安全）时的处理程序

7 岗位卫生要求 以提问方式询问 能正确回答本岗位的卫生要求

评估人： 评估日期：

说明：

1、 岗位评估分两级，操作员工由带班班长评估考核，班长由带班线长评估考核；

2、 评估结果需以文字详细描述，凡评估时有项目不合格者，必须立即纠正。

篇三：关于车间工人培训方案

关于车间工人的培训方案

一、总体目标

加强员工安全教育，提高员工工作技能，培养员工的责任心与职业素质，

---

树立企业内部标杆，进而丰富员工生活，促进员工个人发展和公司整体发展。

## 二、原则与要求

1、坚持按需施教、务求实效的原则。根据公司改革与发展的需要和员工多样化培训需求，分层次、分类别地开展内容丰富、形式灵活的培训，增强教育培训的针对性和实效性，确保培训质量。

2、坚持公司自主培训的原则。整合公司所有可开发的培训资源，建立健全以公司内训为中心的培训基地，立足自主培训，搞好基础培训和常规培训。

3、坚持业余学习、快乐工作的原则。组织员工利用周末的时间进行培训，既学到了东西又放松了心情。

4、坚持培训人员、培训内容、培训时间三落实原则。定期组织人员安排合适的时间制定合适的培训内容进行培训。

5、坚持及时反馈原则。培训只是个过程，是个手段，提高员工个人技能、让员工在车间安全工作才是目的。做好

---

培训后的及时反馈，避免形式主义错误，才能达到培训目的。

### 三、培训内容与方式

#### （一）新入职车间工人培训

培训内容：

新入职车间工人培训主要包括岗前安全教育培训，天车安全使用培训，车间设备操作培训，车间常用量具使用培训等。

培训方式：

安全教育培训由安技科和综合部结合，以讲授的方式进行；车间天车使用及设备操作培训由车间主任安排车间内部优秀工人进行现场操作指导；车间常用量具培训由各车间质检科人员进行现场指导完成。

#### （二）焊工培训

培训内容：

A. 常识类（培训时间以半个小时为准）

1、焊接作业的基本常识（见附件一）。

- 
- 2、常用的焊接方法。
  - 3、焊条的各类选择。
  - 4、焊接质量的工艺措施。（2、3、4项由生产部自行准备材料）

**B.提高类**（培训时间以一个小时为准）

各个焊接小组内部评选出本组的焊接明星，然后在每月组织一次焊接实力竞赛，由质检科人员当主裁判，在质量、美观、速度标准的前提下，评出每次的焊接精英，并在今后的工作中定期组织各个班组成员向焊接精英学习，进而得到有效的提高。

培训方式：

常识类由各个焊接小组组长定期的现场传授或指导，对于安全操作方法的内容，由车间内部形成文字性东西，下发到焊工手中；提高类由生产部统一组织，由评选出来的焊接精英为指导老师，以现场示范为主，就焊接技巧、焊缝高度控制、焊接工艺等对其他焊工逐一进行指导。

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/808117137044007003>