

生产员工培训计划

生产员工培训计划（精选 7 篇）

时间过得可真快，从来都不等人，我们又将迎来新的喜悦、新的收获，来为今后的学习制定一份计划。什么样的计划才是好的计划呢？以下是小编帮大家整理的生产员工培训计划，欢迎大家借鉴与参考，希望对大家有所帮助。

生产员工培训计划 篇 1

一、培训大纲

- 1、标准的培训（焊点标准认识、产品压件补焊标准确认）
- 2、各关键工序针对性培训（整、插、浸、焊、装、剪、洗、老化、等）
- 3、针对单产品的关键质控点及注意事项的培训。

二、培训安排

培训课程

培训人：XXXXXXXXXXXX

培训时间：XXX

培训地点：XXX

培训方式：XXX

被培训人员：XXX

培训内容：XXX

标准的认识：XXX

三、培训要求

1、培训人必须按安排的培训项目拟定培训内容经评审通过后方可进行培训。

2、培训必须浅显易懂、符合员工目前的状况。并能很好的被员工接受。

3、培训时间不能过长每个培训点原则上不超过 30 分钟。

4、所有的培训内容必须及员工反馈情况交管代留档

5、岳明负责本次培训的跟进与培训后的问题收集与反馈工作。根

据员工对培训的反馈 1、完善培训制度与培训方法 2、根据员工了解的情况策划是否进行再培训。

四、培训考核

1、凡参与培训的员工在培训后必须接受考核，考核的内容为个培训点的关键要点。

2、考核方式为

2.1 抽问的形式：不定时的抽查正生产产品的关键注意事项已要点或某个工序的注意事项。

2.2 员工讲课：在将下一个工序关键点时要求员工对上次所讲的工序要点进行讲解。

五、奖励与处罚方式

1、培训人：凡讲解清楚员工易接受的培训人公司给予一定的奖励

2、被培训人员：对培训内容能真正的理解并能运用到实际工作中去在任何时候抽问关键点都能回答的员工公司给予一定的奖励。凡培训时不注意听，培训后又不懂问题不断的员工在月底生产考核时进行相应的处罚。

生产员工培训计划 篇 2

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。

（三）车工培训

培训内容：a. 常识类：

1、了解车间的概况，生产任务和工作特点。
2、了解普通车床的型号、功用、组成、切削运动、传动系统及调整方法。

3、了解常用车刀、量具、主要附件的结构及使用方法。

4、了解零件加工精度、切削用量与加工经济性的相互关系。

5、掌握车间设备保养常识。

b. 提高类

1、掌握车工的基本操作技能，能独立地加工一般机加零件。

2、建立机加车间内部标杆管理，发挥先进模范带头作用，效同焊工精英，机加车间每月每一个周六选出20、30车床、钻床、镗床、铣床上的操作模范做为本月先进标兵，生产部予以适当的奖励；对于可进行横向比较的工种，如20、30车床、钻床、铣床等操作周期短，易出活的机器，再就质量、美观、速度等要素评选出机加精英，由生产部额外给予一定的奖励，并在今后的每个周六下午组织各相关机加工向机加精英学习，进而得到有效的提高。培训方式：

常识类由负责该车床的班组长以口述加现场指导的方式进行培训；提高类由生产部统一组织，由评选出来的操作模范和机加精英为指导老师，以现场示范为主，语言指导为辅，就如何减少次品率、如何控制光洁度等对其他车工逐一进行指导。

（四）钳工培训

培训内容：

a. 常识类

1、了解钳工安全操作技术、所用设备安全操作规程及安全文明生产管理规定。

2、熟悉钳工的基础知识，了解钳工工艺范围，掌握钳工常用设备、工具的结构、用途及正确使用、维护保养方法。

3、培养勤学苦练的精神，养成遵纪守法、安全操作、文明生产的职业习惯。

b. 提高类

1、掌握钳工的基本操作技能，按图样独立加工工件，达到一定的钳工技能。

2、开展内部竞选活动，以每个装配小组为单位，主要分布料器小组，密封阀小组，，加湿机小组、输送小组等，以每个月的各小组的产能为标准，综合考虑产品质量、美观及内部协作，每月评出先进小组并予以一定的奖励。

培训方式：

常识类由安技科协同车间主任为新上岗的员工或定期为员工开安全生产教育研讨会，提高员工的安全意识、素质修养及职业道德；提高类由生产部统一组织，定期督促，选出先进劳模，以指导其他员工更好的工作。

四、培训考核办法

（一）新入职车间工人考核办法

1、安全教育培训，由安技科与综合部联合出题，对成绩优秀者颁发奖品以示鼓励，对成绩不合格者进行补考。

2、天车安全操作与设备的安全操作由安技科现场考核，未通过考核的不准进车间工作，并再对其进行相关培训。

3、车间常用量具的使用由质检科人员现场考核，并给予适当的指导。

（二）焊工考核办法

1、常识类培训由生产部与综合部联合出题，于每周六下午用一个小时的时间对焊工进行考核，

对成绩优秀者予以适当的奖励（以现金奖励为主），未通过考核的员工于下周进行补考。

2、提高类培训由生产部以调查问卷及现场考核的形式对焊工及培训人员进行双向反馈，并选出每月焊接水平提高最快的员工做为最佳进步奖代表，由生产部予以奖励（焊接精英与最佳进步奖员工都以现

金奖励为主），对没有显著进步的员工予以思想教育。

（三）车工培训

1、常识类培训考核以现场询问为主，对车工不太了解的内容，由考核员及时进行补充。

2、提高类培训考核由生产以调查问卷和现场考核的方式对车工及培训人员进行双向考核，并选出每月机加水平提高最快的员工做为最佳进步奖代表，由生产部予以奖励（先进标兵与最佳进步奖员工都以现金奖励为主），对没有显著进步的员工予以思想教育。

（四）钳工培训

1、常识类培训考核以现场询问为主，对钳工尚有模糊不清的地方，及时给予补充指导。

2、提高类培训考核由生产部按实际产能进行统计，对最有竞争实力的小组予以奖励，并就先进劳模对其他员工的指导意见给予综合的评定，并适当的给予奖励（以上奖励都以现金为主）。

五、员工培训所需支持

要做好基层员工的培训，还需要有以下几方面的支持：

（一）领导要高度重视，各涉及部门也要积极参与配合，制定切实有效的培训实施计划，实行指导性与指令性相结合的办法，坚持在提高员工技能及整体素质上，树立长远观念和大局观念。

（二）在培训形式上，要结合企业实际，因地制宜、因材施教，思想教育与现场培训相结合，采取技能演练、技术比武等灵活多样形式，选择最佳的方法，组织开展培训。

（三）确保培训经费投入的落实。我们既然选择要培训，就要舍得下力气，坚持将培训过程的考核情况及结果与本人培训期间的工资、奖金挂钩。提高员工自我培训的意识，激励人们要培训、想培训。

（四）加强管理层的服务意识，充分发挥管理层的主观能动性，积极主动深入现场解决培训中的实际问题，扎扎实实把培训计划落实到位。

（五）做好员工的思想教育。培训是帮助员工提高生存能力和岗位竞争能力的有效途径。努力提高员工学习的主动性，建设一支高素

质的团队是公司义不容辞的职责。企业要想在激烈的市场竞争中立于不败之地，就必须落实创建学习型企业，从加快职业教育和培训事业的发展入手，来提升员工队伍的整体素质，构筑公司的核心竞争力，以此提高员工参与企业市场竞争的能力。

六、结语

在公司发展的今天，面临着更多的机遇和挑战，只有保持员工教育培训工作的生机和活力，才能为企业造就出一支能力强、技术精、素质高，适应市场经济发展的员工队伍，使其更好地发挥他们的价值，为公司的发展做出更大的贡献。

人力资源作为公司发展的第一要素，但我们公司的人才梯队总是难以建立起来，进而造成优秀的员工难选、难育、难用、难留？所以，如何打造企业的核心竞争力，人才培养是关键，也是最快的见效方式。而人才的培养，来源于员工通过不断地学习和培训，不断提升自身的职业素养和知识技能，打造一支高绩效的团队，从而使公司从优秀到卓越，永远基业常青、生机勃勃！

增加内容：

- 1、培训时间及周期与生产部再进行结合；
- 2、建立内部职称评定，每级分类别的进行不同需求的培训；
- 3、为了保证培训的实施，建议公司成立培训小组，定期有计划的组织员工培训；
- 4、进行培训需求分析；
- 5、确定需要培训的人员。

生产员工培训计划 篇3

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培训，用以提高车间工艺技术水平并承担工艺责任的风险。（详见《车间培训及考核细则》）

主要包括：

- (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》

生产员工培训计划 篇 4

一、公司基本规章制度的培训：

要求车间的员工牢记公司的基本规章制度，遵守公司的相关制度，

员工岗位职责：

1、目的：让员工明确自己的岗位职责，全面做好自己的本职工作，最大限度的发挥自己的能力，提高整个车间的团队生产能力。

2、培训方式：通过车间的日常生产，在班前会和机台现场进行讲解和要求，学习车间优秀员工榜样，通过书面文字学习等。

3、评价：学习后要进行反馈检验，通过员工在日常上班的工作表现、班长及同车间员工的评价、试卷问答等形式进行评价考核。

4、效果：要求车间每位员工明确自己的岗位职责，做好自己的本职工作。

三、车间产品质量要求：

1、目的：全面了解车间的产品类型及相关产品的质量技术要求，在日常的开机生产中严格把关自己所开产品的质量，做到产量高、质量好，最大限度提升车间的基本生产能力。

2：培训方式：通过班长及工艺员的讲解说明、质检员在检验产品时候的质量要求、在实际机台操作中学习产品质量要求、员工之间的相互学习探讨及书面文字等。

3、评价：员工所开出产品的质量检验、班长及质检的检验结果、试卷问答等形式评价考核。

四、基本操作技能及常见的生产故障解决：

1、目的：全面提高车间员工的技能操作水平，在高质量、高标准的要求下提高车间的整体生产水平，要求员工熟练的操作机台，熟练的解决一些常见的生产故障，在日常开机中提升自我的能力。

2、培训方式：通过生产实际的操作锻炼及相关经验的总结，班长及相关人员的讲解和操作演练，车间优秀员工的带头作用，书面文字学习等。

3、评价：一方面是员工的个人讲解说明（或问卷调查）；另一方面员工的日常工作表现和现场实际操作，预防并及时发现解决一些生产故障。

五、车间生产设备的操作使用及保养：

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/785021340011011130>