

# 最新车间培训计划方案(汇总5篇)

方案在各个领域都有着重要的作用，无论是在个人生活中还是在组织管理中，都扮演着至关重要的角色。通过制定方案，我们可以有计划地推进工作，逐步实现目标，提高工作效率和质量。以下是小编为大家收集的方案范文，欢迎大家分享阅读。

## 车间培训计划方案篇一

仪表车间员工、按要求培训的外来施工人员、实习人员、转岗人员、新上岗人员、参加专项检修人员、参加新项目试车、开、停车人员、车间特殊工种人员、车间非三项岗位人员、调岗人员、复工人员、发生事故或未遂事故后组织的现场教育、防止类似事故发的安全培训等相关人员。

从业人员安全生产教育培训率100%，持证上岗率100%，必知必会合格率100%。

1. 安全法纪法规学习：《安全生产法》、《消防法》、《危险化学品安全生产管理条例》、《中华人民共和国职业病防治法》《化工企业安全生产41条禁令》、《山东省安全生产条例》、《煤化工企业安全质量标准化标准及考评级办法》、《仪表安全技术规程》、岗位安全必知必会知识等。

2. 《应急处路》、八大规程、安全规章、制度学习和单位相关应急预案学习，自救互救、急救方法、疏散和现场紧急情况的处理。

ykmh/gj-yb(安·培计划)-001-(20xx)page2of83.化工企业安全卫生知识的学习，包括职业危害、危险源辨识的学习、《仪表车间应急救援体系》汇编。

4. 《消防安全》知识培训通用教材，相关消防规程、重点防火部位、灭火器的种类和使用方法、防火任务和措施、灭火的基本技术措施、防毒面具的维护与使用知识及逃生的方法等。

5. 事故案例教育:认真组织学习公司内外安全管理经验和先进典型，深刻剖析公司内外事故案例，以吸取经验教训。

6. 安全设备设施重点是火灾报警系统、有毒有害固定式气体报警仪、工业监控系统及dcs系统安全联锁等知识技能。

7. 职业健康知识、防护用品的使用和维护技能。

8. 及时传达上级安全文件，机动进行培训学习。

1. 建立安全学习型车间:强化宣传，层层发动，增强对全员安全培训活动重要性、紧迫性的认识，营造全员“比学习、比业务、比素质、比技能”的浓厚氛围。按照季节性、时段性等特点，加大安全教育培训力度，提高员工的安全技能。车间、班组、岗位制定实施培训工作计划和考核办法。

2. 成立培训领导小组，主要负责人部署，分管负责人全力监督、考核，责任到人，确保活动顺利开展。组长：

副组长：

成员：

一、有序推进，以富有成效的培训活动促进现场管理，以稳定受控的现场管理保证培训活动顺利进行。车间管理干部要以高度的自觉性，严格要求自我，充分利用业余时间，主动结合工作实际强化学习，切实在全员安全培训活动中发挥示范、头和表率作用。要突出培训的针对性、实效性，做到业余自学与集中辅导相结合、全面学习与重点学习相结合、理

论学习与现场实践相结合。

4. 技术管理人员在组织员工安全培训的同时，针对工作需求，采取业余自学、网络等方式，要在对提供的教材通读通学的基础上，根据个人工作实际，针对自身不足和知识短板，有重点、有计划、有步骤地强化学习，以理论知识检验指导生产实践，以生产实践经验促进理论知识学习，重点加强安全生产法律法规、安全管理制度和标准规范、上级安全指示精神、风险预控管理、职业安全健康、安全避险和应急救援、生产工艺、专业技术等知识培训学习，全面提升业务素质 and 综合管理能力。

5. 班长制定班组安全培训计划，充分利用班前、班后会等时间，重点加强班组安全管理技能、班组文化建设、职业病防治与劳动保护、风险辨识和隐患排查治理、灾害防治及应急处理、自救互救、安全生产技术等知识培训，强化班组安全技能素质和安全管理素质的提升。

6. 员工按照“干什么、学什么，缺什么、补什么”原则，重点是岗位安全操作技能、岗位“必知必会”安全知识、职业安全健康、灾害预防、应急避险、自救互救等内容培训学习，对薄弱人员实行监控体系，对新员工实行ykmh/gj-yb(安·培训计划)-001-(20xx)page4of8行老师带徒弟的思路，加强新人员的培训，提高对危险有害因素辨识、防范能力，增强自保、互保意识。

7. 车间教育：根据车间实际、各岗位的作业环境及特点，以安全知识、危险因素分析及预防措施、公司危险源的分布位路及防范措施、触电、中毒急救、消防知识等为内容，采用理论实际知识教育现场模拟示范演练相结合的方式。

7.1. 重点培训本车间生产特点、性质。如车间人员结构，安全生产组织及安全活动情况。

7.2. 车间主要工种及作业中的专业安全要求;车间危险区域、特种作业场所,有毒、有害岗位情况。

7.3. 车间安全生产规章制度和劳动保护用品穿戴要求及注意事项,事故多发部位、原因及相应的特殊规定和安全要求。

7.4. 事故案例的剖析,车间安全生产的经验与问题等。

7.5. 根据车间的特点介绍安全技术基础知识。

7.6. 介绍消防安全知识、消防通道、应急疏散等。

7.7. 实际安全操作示范,重点讲解安全操作要领,边示范,边讲解,说明注意事项,并讲述哪些操作是危险的、是违反操作规程的,使学员懂得违章将会造成的严重后果。

8. 调岗人员:调换新工作岗位,主要指职工在车间内或厂内换工种,或调换到与原工作岗位操作方法有差异的岗位,以及短期参加劳动的干部等,这些人员应由接收单位进行相应工种的安全生产教育。教育内容参照“三级安全教育”的要求确定,一般只需进行车间、班组二级安全ykmh/gj-yb(安·培计划)-001-(20xx)page5of8教育。调整后特种作业人员,要经过特种作业人员的安全教育和安全技术培训,经考核合格取得操作许可证后方准上岗作业。

9. 复工人员:工伤后的复工安全教育。首先要针对已发生的事故作全面分析,找出发生事故的主要原因,并指出预防对策,进而对复工者进行安全意识教育,岗位安全操作技能教育及预防措施和安全对策教育等,引导其端正思想认识,正确吸取教训,提高操作技能,克服操作上的失误,增强预防事故的信心。

10. 休假后复工安全教育。职工因休假(节、婚、丧或产、病假等)而造成情绪波动,身体疲乏,精神分散,复工后容易因

意志失控或者心境不定而产生不安全行为，导致事故发生。因此，针对休假的类别，进行复工安全教育等。

1. 培训地点为车间职工书屋(会议室)、岗位值班室。
2. 三级安全生产教育培训时间不得少于72学时，每年接受再培训不少于20学时。车间级培训不得少于24学时，班组培训不得少于32学时。
3. 采用脱产培训和岗位培训相结合的方式，利用班前班后会、事故分析会、每日一题等多种形式开展安全教育培训，车间每月开展一次安全活动，班组每周一的安全活动日活动。
4. 各班组按照班组实际制定本班组安全活动计划并组织岗位培训。
5. 根据公司系统运行及检修情况和技改、项目建设的需要，仪表车间根据不同季度的重点防范对象不同，把培训计划划分为四个阶段，每个阶段组织全员安全成绩存档。

ykmh/gj-yb(安·培计划)-001-(20xx)page6of8第一季度:加强公司文件的落实学习，坚持持证上岗。节假日较多，且冬季最寒冷的季节，冬季“四防”工作非常重要，提高员工的防火、防中毒、防滑、防冻安全意识，进行消防安全知识的学习，重点是防火部位、灭火器的使用、逃生的方法等。对公司下发的安全文件认真组织学习，让员工熟悉对企业生产区域的危险因素的辨识，加强业务学习，提高员工的安全防范意识；重点对冬季“四防”应急预案学习培训及《煤化工企业安全质量标准化标准及考评级办法》仪表安全的培训。

第二季度:为提高公司高效的安全运行，加强安全用电管理，提高安全运行。加强岗位安全作业规程业务学习，学习各种作规程及了解工艺流程，开展安全职业健康知识学习，开展好夏季“四防”演习。重点组织观看化工企业四十一条禁令课

件，开展好安全活动月。

第三季度:进入夏季，雨水较多，保证生产用电，学习夏季“四防”应急预案及安全规章制度学习，进行安全案例教育:认真组织学习公司内外安全管理经验和先进典型，深刻剖析公司内外事故案例，以吸取经验教训，重点对火灾报警系统、有毒有害监控系统□dcs断电应急预案知识进行培训。

第四季度:对冬季“四防”应急预案加强学习，化工企业安全职业健康知识、消防知识学习.加强防火、防中毒、防滑、防冻工作，严格现场检查，排查隐患进行整改，开展防中毒的演习工作，重点是对仪表的防冻知识和技术教育及排查工作，做好防滑工作，严防死守，确保安全目标的实现。

## 车间培训计划方案篇二

根据20xx年市场部反馈回来的产品质量问题，公司领导在巡视车间发现的现场生产问题，财务部在20xx年总结中发现车间产能的降低和物料的损耗等问题，生产部结合20xx年工作计划，提高产品质量，降低物料损耗，提高生产产能，扩大切制品种和数量，下一步生产安排如下：

提高产品质量和降低物料损耗主要问题，是在前处理加工过程中，为了管控好前处理加工生产，由陈海霞负责前处理物料加工和筛选，根据客户的需要管控物料的加工处理，监督检查在生产过程中的浪费，帮助现有一线工人提高对产品的质量意识，让员工掌握每家客户所需产品的质量。协助班组长提高生产效率，帮助员工在加工物料过程中如何提高效率。根据生产状况提出改进建议创造效益的员工，车间根据效益的大小给予奖励。班组长张兴芬和朱作芳要做好带头作用，班组的创新和提高关键在负责人的领导。

提高产品质量、降低物料损耗、提高生产产能，可根据肖老师制定的改进方案实施，解决现在的提高产能、包材浪费、

空包、重包、称量不准、大包数量不准、打印出错等问题。由王增强全面负责实施，在实施过程中遇到问题可申请改进方案。

做好本部门账单，由车间统计员王静和计划员刘月共同，衔接仓库和财务运作erp系统，建立电子文档，有问题及时改正，做到帐物相符。根据电子帐发现损耗要查明原因，降低物料在生产加工过程中浪费，发现问题解决之后，不允许同品种同物料出现二次错误，出现两次后处罚负责人。（我们饮品企业和其它行业不一样，我们品种多规格多，完全正常运作也要半年时间，在运作过程中还会出现新的问题，疏通解决，）

的丹参黑心、斜片、断面不平，改变加工工艺（在润药过程中要及时翻料，观察物料的吸水量，避免水量过多造成黑心。切刀要比以前锋利，调整切刀和进料口的间隙，切制过程中把物料摆放整齐避免斜片和断面不平）。以前切制的清半夏侵出物低，没能达到质量标准，三月份开始结合炮制规范，咨询专业人士（安国）在六月份之前解决侵出物不合格问题。增加新的切制品种，扩大切制生产规模。（解决现有品种问题在半年内逐一解决，根据生产情况陆续增加新品种，）

4-2、大部分炒制品种我们全部炒过，很难管控炒制火口，导致炒出来没一锅物料颜色不一致，炒坏一锅所有物料都报废，今年我们严格按照炮制规范操作，争取炒出的每一锅物料颜色都一致。改变以前不好的操作方法，向标准看齐。（在炒制前制定出标准操作规程，按标准操作规程操作，立即改掉以前不对的操作方法）。

4-3、发酵类产品是我们车间也是公司重点品种，三月份开始试生产解决反季节生产，争取在十月一正式进入反季节生产。五月份开始试生产常温环境下试验，建立六神曲在不同环境的条件下成熟工艺，加大试生产环节，扩大生产能力。五月份开始试生产淡豆豉，在十月一前建立淡豆豉加工生产工艺。

四月份开始试生产麦芽，解决发芽率，建立麦芽加工生产工艺，增加发芽类品种，（发芽发酵类新品种和外界研发人员共同完善提高，我们积极努力的搞好新产品的生产，争取在最快的时间拿出一套工艺，下半年实验解决反季节生产六神曲，）

提高产品质量、降低物料损耗、提高生产产能。把以前生产包装过程中经常出现标签贴错等问题彻底解决，接到生产计划直接通知标签打印员，按实领数量打印标签，在包装好的物料上贴标要核对是否有误，查证无误后贴好，在成品入库时要和仓库保管员共同检查一遍，两次把关定能解决问题，在包装过程中组长蔡红玉和闫培香要两次检查物料。降低每天生产品种，提高生产品种重量，从而减少清场时间增加包装时间。

提高产品质量、降低物料损耗、提高生产产能。组长曹丽起到关键性，生产的品种环节多，人员的调动频繁，要合理安排组员做熟练的工作，不要出现窝工现象，多观察生产环节，降低质量问题的出现，改变现在自由工作的作风，做好生产流水账单。

计划要当月完成，同时不能延误临时性计划，根据临时计划的多少可减少月计划的产量，放到下月做紧急计划。减少员工的不固定因素，使产量有一个固定的提高，便于对生产的一个整体考核。

8-1、一级是工作积极主动，听从领导安排，具有一次以上工作创新，不散布对公司不利的谣言，能独立完成各项工作任务，熟练掌握生产流程，熟知客户要货要求。

8-2、二级是按时工作，工作认真，分配的的工作按时完成，积极向上的工作态度，不散布对公司不利的'谣言。

8-3、三级是按时上下班，工作认真，每月工作不出现三次问

题。

8-4、四级是转正员工三个月以上。

## 车间培训计划方案篇三

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。

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。

(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。

(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。

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。

每次科目培训前，培训时间由各部门协商决定。

《化学品安全培训》

《化工单元操作》

## 车间培训计划方案篇四

为了车间机台的合理使用和正确保养，加强车间的生产管理，全面提高车间员工的操作技能水平，提高车间的生产产量和产品品质，现制定以下培训方案：

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，在制度要求范围内做好自己的工作。

## 二、：

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，主管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、：

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：通过师傅及技术人员的讲解说明、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、主管及质检的检验结果、试卷问答等形式评价考核。

## 四、：

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，主管负责人员、师傅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、：

1、目的：要求员工熟练操作机台，懂得一些生产设备的基本工作原理，掌握如何对生产设备进行保养，最大限度的减少车间生产设备的损坏次数，真正做好生产设备的保养工作。

2、培训方式：通过车间主管、师傅及车间优秀员工的讲解和实际操作演练、机修电工的说明及讲解、专业人员的指导及文字资料等。

3、评价：员工的日常工作表现，师傅及相关人员的检验监督，生产设备的使用及维修记录等。

以上是员工培训的五个方面，这五个方面的详细培训内容参见各个方面的细节。要求每位员工要首先严格要求自己，做好学习的相关准备，在最短的时间内提升自己各个方面的水平，最大限度的发挥自己的个人价值。

在日常生产中，严格按照各相关方面的要求，做好自己的本职工作，为华内的生产做出努力，全面提升我们车间生产一线的技能水平，在车间形成优秀的工作团队。

# 车间培训计划方案篇五

为了增强员工对生产工艺的了解，提高看图、识图能力，减少失误、减少废品、次品，减少消耗和浪费，提高工作质量和工作效率，提高企业绩效考核，逐步形成老员工帮助新员工，班组和各团队之间相互竞争，从而提升公司整体团队协作能力。

## 二、培训方案

### 1、培训时间

暂定20xx年10月24日

序号、培训主要内容、参加培训班组、培训上课时间、授课教师：

- 1、机械制图讲解焊接、质检；
- 2、机械制图讲解钳工（装配）工段；
- 3、机械制图讲解剪板、喷漆工段；
- 4、焊接工艺流程焊接工段郭陆军；
- 5、质检流程及操作质检部王慧君；
- 6、钳工工艺流程钳工（装配）工段齐长安；
- 7、下料工艺流程剪板工段张哲；
- 8、喷漆工艺流程喷漆工段王素兵；
- 9、机械制图讲解焊接、质检；

10、机械制图讲解钳工（装配）工段；

11、机械制图讲解剪板、喷漆工段。