# 新进员工安规培训教材

来源：网络 作者：九曲桥畔 更新时间：2025-06-12

*第一篇：新进员工安规培训教材新进员工安规培训教材目录一、总则二、新进厂人员须知三、汽机车间安全生产规章制度四、锅炉车间安全规章制度五、电仪车间安全规章制度六、检修车间安全管理规章制度七、消防制度一、总则电业生产的值班人员必须认真贯彻电力生...*

**第一篇：新进员工安规培训教材**

新进员工安规培训教材

目录

一、总则

二、新进厂人员须知

三、汽机车间安全生产规章制度

四、锅炉车间安全规章制度

五、电仪车间安全规章制度

六、检修车间安全管理规章制度

七、消防制度

一、总则

电业生产的值班人员必须认真贯彻电力生产“安全第一、预防为主”的方针，工作中认真执行“两票、三制、一参数”(即工作票、操作票，交\*\*制、设备巡回检查制、设备定期试验维护轮换制、设备按规定参数运行)，积极学习本专业知识，努力提高自身业务素质，达到“三熟、三能”的要求(即熟悉设备基本原理、熟悉操作和事故处理，熟悉本岗位的规章制度、能分析运行状况，能及时发现并排除故障，能掌握一般的维护技能)，每个值班人员必须尽职尽责，做到“四勤、四稳”(勤检查、勤分析、勤联系、勤调整；汽压稳、汽温稳，水位稳、燃烧稳)。不做与工作无关的事，严格遵守劳动纪律，认真贯彻和执行各种规章制度和上级指令。

坚持“\*\*、一活动”(班前会、班后会、安全活动日)认真分析总结安全生产情况，学习有关文件和资料，做好事故预防，按时对设备进行巡回检查，及时分析操作中发现的各种不正常现象，找出原因将存在隐患消灭在萌芽状态，对生产中发现异常情况或事故时，必须做到“三不放过”即事故原因分析不清不放过，责任者和群众未受到教育不放过，没有防范措施不放过，确保安全发电、供热，操作中必须做到准确无误，不得有丝毫的差错，确保人民生命健康，保护国家财产不受损失。

二、新进厂人员须知

(一)现场安全管理制度：

1、下列人员禁止进入现场

(1)、不明身份的陌生人(2)、无人带领的的参观者(3)、酗酒者及神经不正常者

2、进入现场后应做到：

(1)、不乱摸乱动现场设备。(2)、不乱按现场设备按钮。(3)、不乱动现场电气开关。

3、值班人员应对外来人员进行阻止，对违规行为进行制止，并交由生技科处理，情节严重者交由司法机关依法追究责任。

（二）华金热电厂的组成部分

华金热电厂是华金集团有限公司的自备热电厂,于2025年1月投入使用,现有锅炉7台(其中4台35T/H链条炉,3台75/H循环流化床炉),3台发电机组(其中2台6MW,1台12MW)。

华金热电厂主要由以下几部分组成:

1、汽机-化水车间

2、锅炉车间

3、电仪车间

4、检修车间

5、中心化验室

6、厂部生技科

三、汽机车间安全生产规章制度

1、严格执行“两票三制”。

工作票、操作票；交\*\*制、设备巡回检查制、设备定期试验转换制

2、严格执行“监护制度”。

3、严格执行“消防制度”。

4、进入汽机车间现场必须穿防滑鞋。

5、巡检时必须佩戴安全帽。

6、如非必要，不得攀爬管道或设备。

7、对带电设备操作时，班长必须汇报值长，安排电气人员到场才可进行。

8、汽机车间油系统属重点防火部位。严禁带火种靠近，必须动火时，要办理动火手续，并做到专人监护，灭火器必须在工作现场。一旦发生火情，及时消除。

9、化水用酸碱要有明确标示。如“危险品”“腐蚀品”等，阻垢剂、杀菌剂等化工药品要标明是否有毒，并放到指定位置。使用时要采取必要的防护措施，以免伤人。

四、锅炉车间安全规章制度

1、司炉工在锅炉操作运行时，要严格执行《锅炉操作规程》，严禁超温、超压、超负荷运行，否则追究有关责任人责任。

2、锅炉水位计冲洗时，严格执行操作规程，要求工作人员必须带安全头盔。

3、进入炉膛、风道等进行清焦、清灰或其它有关工作时，必须戴安全头盔或安全帽，防尘眼镜等防护用品。

4、任何在岗人员巡检外出时，必须认真、真实地填写离岗记录，超过规定时间未归，班长要安排人员查明情况，以免发生意外。

5、进入产生有毒、有害气体场所工作前，必须进行有效通风，确认对人体无害时方可进入工作。

6、锅炉人员在切换风机时，必须汇报值长，由值长通知电气人员送停有关电源，仪表人员做好执行器切换工作方可启动，锅炉人员不得私自干电气、仪表范畴内工作，否则追究责任，后果自负。

7、输煤工段及煤场严禁吸烟，以免煤粉爆炸事故发生，否则罚款20—50元/次。

8、禁止输煤人员在输煤栈桥上扶窗外看，以免窗子损坏，发生人身伤亡意外事故。

9、锅炉风机、输煤皮带等转动设备启动时，必须确定运转部位无人后，方可启动，以免发生意外。

五、电仪车间安全规章制度

1、电气操作人员在进行电器操作时，必须严格执行《操作票》或《工作票》制度。

2、接触有可能带电电器时，必须进行验电，确认无电压时方可工作。

3、2米以上高空作业时，必须系安全带。

4、备用电气设备切换时，必须进行检查，测量绝缘电阻合格后，方可送电，然后通知操作人员进行正常操作。

5、电气人员进入高压室、低压室、出线小室进行检查或工作时，必须有两人在现场，做到一人工作，一人监护。

6、电气人员巡检时，必须穿绝缘鞋或绝缘靴，进行必要防护。

7、电气人员带电更换发电机电刷时，必须穿绝缘靴，带绝缘手套，用绝缘良好工具进行更换，工作服衣扣要扣好、扣紧，做到一人工作，一人监护。

8、电气人员进行维修时，必须在所维修线路上挂“有人工作，禁止合闸”等警示牌。

9、电气人员必须进行带电作业时，必须做到：高空系安全带，地面使用绝缘良好工具，穿绝缘鞋，并且要严格按电气有关规程操作。

10、电厂电器场所不得吸烟，更不能将烟头扔在电缆沟内，否则重罚。

11、灭火器要齐全有效，此项工作交接由电气班长负责。

12、维修或更换仪表设备时，必须进行验电，确认无电压时方可工作。

13、备用电动执行器切换时，必须进行检查，确认无故障时，方可进行正常操作。

14、仪表人员进行正常巡检时，必须穿绝缘鞋。

15、仪表人员维修时，必须确认工作线路的停送电对其它设备安全无影响。

16、仪表人员对带压设备上测量仪表的维修或更换时，必须确认无压力后方可正常工作。

17、仪表人员对投入保护或联锁的仪表进行维修、维护或更换时，必须确认已解除系统，对其保护设备无影响时方可工作。

六、检修车间安全管理规章制度

1、焊工在操作前应穿工作服、绝缘鞋，带上皮手套，戴上专用面罩，规范着装。

2、电弧焊机在使用前要对其安全性进行检查，各接线点接触要良好。

3、电焊机的空载电压，直流90伏，交流80伏以下。

4、焊机的电源线应安装在人体不易触及的部位，焊机电源线连接点应有防护罩，并放置警示牌。

5、在室外现场工作时，电焊应有遮雨、雪、阳光等杂物进入的防护罩。

6、焊钳应具有良好绝缘性和夹力，焊钳与焊接电缆连接应牢靠并保证接触良好。

7、禁止把使用中的管道、设备、容器、钢垫、脚手架钢丝绳等作为接地线的通路。

8、在金属容器内进行工作时，应设有监护人员，监护人员不能擅自离开现场，并保持容器通风良好。

9、手持行灯和局部照明用灯的电压不得超过36伏。

10、安装、检查焊机或更换保险丝等，应由专职电工进行，焊工不能擅自进行处理。

11、高空作业时（离地在二米以上）要系安全带，电缆线不得缠绕在身上，作业时配带好安全帽。

12、两台以上焊机同一现场工作时，要并列整齐摆设，现场保持清洁，杂物及时清理，不留任何隐患。

13、氧气瓶在运输存放和使用时，气瓶应避免阳光直接曝晒及受其它热源辐射，应轻装轻卸，避免剧烈的振动和撞击，以免引起气体膨胀而发生爆炸。

14、气瓶发生冻结现象时，严禁使用火焰加热或铁器一类的东西猛击，只可用热水或水蒸汽解冻。

15、打开瓶阀时，速度不要太快，操作者应站在瓶口的一侧。

16、气瓶和电焊在同一作业地点使用时，如果所瓶有带电的可能，瓶底应垫绝缘物，以防气瓶带电。

17、氧气瓶严禁靠近易燃物，油脂等，焊工不得用沾有油脂的工具，手套去接触氧气瓶。严禁与其它可燃气体及乙炔瓶混放，操作中的氧气瓶距离乙炔发生器、热源应大于五米。

18、氧气瓶内的气体不得全部用尽，应留有余压0.1—0.2mpa 并关紧阀门，防止漏气。

19、氧气瓶失火时，应迅速关闭阀门，停止供氧，使火焰自行熄灭，若附近燃物着火时，应尽快将氧气瓶移至安全地方，防止受火焰而引起爆炸。

20、乙炔瓶搬运、装卸、使用时，都应竖立放稳，严禁在地面上卧放使用。一旦要使用卧放的乙炔气瓶，必须先直立后，静止20分钟再连接乙炔减压器后使用。

21、开启乙炔瓶阀门时应缓慢，不要超过一转，一般情况只开启四分之三转。

22、禁止在乙炔瓶上放置物件、工具或缠绕悬挂橡皮管及割炬等。

23、乙炔气瓶使用乙炔专用减压表减压后，压力一般控制在0.02—0.04mpa之间，最高工作压力不得超过0.07mpa。

24、乙炔气瓶的表面温度不应超过30℃--40℃（因为瓶温过高会降低丙酮对乙炔的溶解度使瓶内乙炔压力急剧增高）。

25、乙炔瓶内的气体严禁用尽，保留0.03mpa以上的乙炔气压。

26、在汽机油箱或其它易燃易爆场所使施电气焊时，需配备消防器材，并配有监护人，以防发生意外。

27、设备检修前应通知电气人员切断电源后方可进行。

28、检修中应按规范操作避免出现人身或设备事故。

29、抢修中的压力容器、管道及其它设备，需在有关领导或专业负责人的许可下进行。

七、消防制度

1、为确保车间安全运行，防止发生火灾，消防是一项重要工作，除坚决执行上级有关防火规定和处理处，特制定如下制度。

(1)、现场所使用的破布、棉纱、木制品等易燃物品，一定要放到指定地点，严禁乱扔、乱放。

(2)、检修时必须使用的少量汽油、煤油、酒精、油等易燃物品，必须放在封闭的容器内，并有明显的标志，严禁在高温设备附近使用和存放。

2、车间现场应备有下列消防器材：

(1)、消防栓和消防带

(2)、灭火沙箱，消防专用锨。

(3)、各种灭火器适量

3、车间各种消防器材，严禁乱用、乱移、由各岗位值班人员负责管理，如有违反，有权制止和报告车间及生技科。

4、当现场发生火灾时，但尚未危及到设备时，当班班长应组织其他人员进行下列工作：

(1)、迅速报告值长、车间主任，火情严重时应报告消防部门。

(2)、在消防人员未到之前，应组织使用现场的消防器材进行灭火。

(3)、火势附近有电线时应先切断电源。

(4)、火势短时不能控制，而严重威胁到机组安全时应按事故处理规程处理。

5、灭火时应根据着火地点，选用灭火器材：

(1)、高温设备及电气设备不能用水和泡沫灭火器。

(2)、转动设备和油系统着火不能用沙子灭火，应用泡沫和二氧化碳灭火器灭火。(3)、带电的设备用1211、二氧化碳、干粉灭火器，停电后可用泡沫灭火器灭火。

(4)、重要表计和精密设备着火时，用1211、二氧化碳灭火器灭火。

6、火灾时，各岗位应做到

(1)、不得擅自离开岗位

(2)、加强监视所管辖运行设备和备用设备的安全

(3)、做好各项操作和事故处理工作。

**第二篇：新进员工培训教材**

新进员工培训教材

一、公司的企业文化

坦诚相待、勇于创新、忠诚信任、守诺务实、团结高效、与时俱进

二、公司的价值观

\* 不断寻求各种方法，让顾客感觉到选择我们是正确的 \* 不要忘记说“谢谢”

\* 虚心学习

\* 消除官僚作风

\* 执行，没有理由

\* 无情地消灭浪费现象

\* 珍惜大家的时间

\* 将心比心，竭诚为顾客服务

\* 对自己的业务及职责了如指挥

三、公司的目标

我们的目标——“做最有竞争力的网吧”

通过彼岸网络全体同仁的共同努力，借助中国社会信息化的历史浪潮，将彼岸网络建设成为连锁网吧行业内最具活力，管理效率、客户忠诚度、品牌美誉度最高的连锁经营企业，能为数以千万计的中低收入者提供低廉的信息服务消费和全面优质服务的互联网上网服务商。

四、公司的宗旨、发展历史、规模、发展前景

深圳市彼岸网络有限公司制

1版本：20080901 我们的宗旨是——

创新、不失真实，务实、不失灵活，发展、不失自律。

我们的核心价值是——

勇于创新、忠诚信任、守诺务实、团结高效、与时俱进。我们的发展历史——公司创始人第一间网吧成立于1999年，经营终端仅十五台，以经营单机游戏为主。至2025年时，公司发展为二间各三十台高端终端的网吧。成为南山区规模最大、经营素质最高的网吧。并取得了当时主管部门统计信息局的经营许可和一致好评。2025年，公司取得了公安及消防部门的经营许可，并且在经营网吧的几年里，累积了较丰富的经验。2025年，文化部门成为了网吧的主管部门，同年针对网吧的现状制订出了新的网吧审批工作，并提高了准入门槛及标准。公司在研究了相关政策及市场环境后，对投资网吧行业有了更大的信习。在2025年五月一日前，公司通过收购及并购达成控股经营的方式，将公司的网吧数量增加至了七家。随着公司经营规模的不断扩大，为了保障优质的经营水准，公司在2025年正式成立了深圳市彼岸网络有限公司，公司以网吧管理为主，同时组建了自己的一套管理班子，也形成了一套初期的管理流程和管理模式。通过对网吧的统一管理，倡导每个网吧在“健康、安全、合法”的前提下有序经营。公司坚持济利益和社会利益相统一的原则，通过各种有益的上网推广活动，趋利避害，改造和提升网吧功能，使之成为安全放心、文明益智的新型文化阵地，在网吧市场取得了有目共睹的成绩。

深圳市彼岸网络有限公司制

2版本：20080901 公司发展前景——我们认为在信息化社会面前，中华民族的每一个都应该享有平等地接触信息的权利，彼岸网络通过网吧这个平台，努力为每一个人，特别是中低收入者，提供平价、便捷的接触信息的渠道，为中国人在信息化社会中的平等权利贡献自己的力量。公司全体同仁在适应新的市场环境下，不断完善，不断进步，成为同行业的佼佼者，并在此平台上发展多元化经营。

五、公司的规章制度和岗位职责

详见“公司规章制度”和“岗位职责”

六、公司的组织及管理结构

组织结构设计（详见《彼岸网络有限公司组织结构图》）1.总经理职责

负责公司整体经营决策工作

负责公司针对所有业务的整体管理工作 负责公司全部部门的调配及协调工作 负责制订公司发展方向及计划 负责公司的政府协调工作 2.经营管理部职责

所有门店的业务经营管理工作

门店内的经营管理制度的制订及监督管理工作 所有门店的工作绩效考核工作 经营指标的完成工作 协调门店周边的社会关系

深圳市彼岸网络有限公司制

3版本：20080901 3.物料配送中心职责

门店内所需物品及售卖物品的采购工作 保障所有配送物品的品质及有效期及保修日期

做好配送中心仓库物品的保管、出入库数据清点、核查工作 按时按量将门店所需物品配送至所需门店东 车队合理安排每日物品配送的车辆及送货时间 4.电脑控制中心职责

按各店所需采购所需电脑及配件 做好保修配件的保修跟踪工作

及时将新采购的或保修好的电脑或配件及时配送至门店 做好各项电子产品的财边调查，以掌握最新电子产品信息及价格 5.财务部职责

整体技术构架与管理工作 网络安全管理监控工作 网站建设与维护及内容更新

收费系统的监督、技术调整、跟踪报告工作 门店内技术培训、人员技术考评工作 新开业门店的网络组建、系统安装与调试工作 6.技术部职责

整体技术构架与管理工作 网络安全管理监控工作 网站建设与维护及内容更新

深圳市彼岸网络有限公司制

4版本：20080901 收费系统的监督、技术调整、跟踪报告工作 门店内技术培训、人员技术考评工作 新开业门店的网络组建、系统安装与调试工作 7.总务部职责

车队负责车辆使用登记、年审、维修保养、保险办理等工作行政部作好门店及总部人员的考勤、行政工作

总务仓管、统计做好部份库存用品的物品出入库统计工作 8.工程部职责

负责新店开业的工程质量、材料、进度、验收的监督管理工作 门店内的维修、更新工程的安排、监督、管理工作 9.人力资源部职责

培训中心负责新进人员的招募、培训、分配工作，并对需再培训、升职、调岗的在岗人员作好技能提升培训工作

对门店内各岗位人员的岗位、职位调整，考核跟踪工作 制订及修改相应岗位制度及标准

企业文化活动的展开和人性化管理手段的制订实施

七、公司部门间的服务协调网络、流程 1.现有门店的技术服务流程： 2、1 对各门店进行技术巡检，对网络线路维护、检修。2、2 对于各门店设备机器维护出现的问题，公司提供电话咨询服务和现场维护。

深圳市彼岸网络有限公司制

5版本：20080901 2、3 公司定期召开网管技术员技能培训，提供连锁店网管技术系统平台，成立网管俱乐部，不定期地组织网管交流会。2、4 网管、技术员技能考核，网管技术员再培训。2.新增门店技术服务流程： 2、1 对拟调往新门店工作的技术员与网管进行考评，通过考核的人员再由人力资源部分配。2、2 填写新门店拟安装计算机配置报告单及网络设备报告单，方案由公司电脑控制中心处理。2、3 综合布线，网络设计建设改造。2、4 系统安装、母盘制作，网络克隆（ghost）。2、5 系统调试与网络调试。2、6 正式营业，技术跟踪。

八、公司的相关经营状况 主营：网吧及相关产业 市场定位

总体定位：立足中档市场，致力打造高档网吧市场

随着深圳市网吧行业的不断发展，彼岸公司不断的扩大经营规模，形成规模效益。已经在深圳市树立了一个中高档网吧的品牌形象，同时根据网吧所在地域的具体情况制定对网吧的定位。高档网吧一般地处较繁华的商业街道或娱乐区内，有良好的广告价值，定位为时尚，科技品味。

深圳市彼岸网络有限公司制

6版本：20080901 目标客户：主要用户锁定为白领、自由职业者、职业玩家、大学生等，规模一般不超300台机，除了提供上网服务之外，更重于突出游戏气氛、电子商务产品、休闲产品等。而中档网吧主要定位与住宅区连缘、工业区、流动人口较密集的地方，规模一般为200台以上，500台以下，重点提供上网服务、游戏气氛、IP电话等。经营方式以自营公连锁并重。

竞争环境：在深圳，以往由于大部分网吧的审批手续不全或根本就没有任何手续，许多业主在投入方式上短期行为严重，多采用低投入、快回收的策略，在二00五年新的网吧审批工作开始之前，90％的网吧规模都偏小，消防安全隐患较重，业主经营的投机心理也较为明显。由于经营的低水平与高风险性，导致了网吧经营业主在管理和技术投入上严重不足。例如政府要求比较严格的消防、监控、网络管理等方面，网吧技术手段缺乏、管理水平低下，导致严重的各类隐患。近年来，各地文化部门对网吧行业采取了很多有效的扶持措施，并且提出了网吧行业将向规模化、连锁化、专业化、品牌化方向发展的好思路。我公司按照上述思路对公司经营管理进行了一系列不断调整，现在已经取得了较好的经验及成绩。同时也希望借助政府主管部门实现统一管理的契机，迅速占领市场，扩大经营规模。

九、树立各种意识：

质量意识（工作质量）：

市场无情意识（市场竞争）：网吧的经营具有严重的同质性特点，深圳市彼岸网络有限公司制

7版本：20080901 服务和管理上的差别非常细微，加上地域因素的影响，导致了同一区域内的网吧经营者最常用的竞争手段就是价格竞争，价格竞争往往是恶性竞争。由于行业协会作用的缺位，政府和广大业主都缺乏解决这些恶性竞争的办法和手段。网吧选址大多集中在房租较低、具备房地产证楼宇较多的区域，不少区域内网吧一间挨一间，密度很高，造成价格竞争此起彼伏。但在城中村、工业区、二线“插花”地等区域，大量的居住人口中却无法设立合法网吧。由此造成深圳市网吧选址的极度不平衡。

价格竞争、选址竞争、指标竞争等不良竞争手段，造成行业利润空间、规范技术手段和经营行为目标的被动性压缩，进一步加剧了网吧投资经营者短期行为和风险行为，行业的发展处在很不健康和很不稳定的状态。而管理竞争、技术竞争、品牌竞争、服务竞争、规模竞争、资本竞争这些决定网吧行业明天生命力的良性竞争内容，还没有在整个行来中成为主题。顾客至上意识：

十、各岗位的主要技能：

十一、公司的岗位、相关信息

十二、员工的职业道德、环境秩序、开支规定、接洽和服务用语、仪容仪表、精神面貌、谈吐着装

深圳市彼岸网络有限公司制

8版本：20080901

详见员工手册

十三、薪金标准、发放发式、额外奖金

薪金标准及额外奖金见：薪金标准书

发放方式：员工自己去工商银行办理银行卡，并将卡号报与店长，由店长发至财务邮箱，财务每月20-25日为工资发放日。

十四、给员工描绘愿景，说明升迁计划

向新试用员工阐述个人愿景、公司愿景、升迁计划

个人愿景：学到本职工作的相关内容，并在此岗位上做到---在平凡的岗位上做出不平凡的事。

公司愿景：与员工共同创造财富，造福于信息社会。

开迁计划：凡是在本职工作中杰出表现的员工，均有开迁机会。

深圳市彼岸网络有限公司制

版本：20080901

**第三篇：冲压车间新进员工培训教材**

冲压车间新进员工理论知识培训教材

一、冲压车间简介【新进技术工人、新进大学生、新招聘人员：了解】

冲压车间成立于1998年4月，整个车间的占地面积增加到16848㎡，是公司的四大汽车生产工艺之一，主要承担“猎豹”轻型越野车车身覆盖件的生产任务。现共有员工278人（含外协人员），其中管理人员10人，专业工程技术人员10人，下设生产科、技术科和14个班组。

目前，冲压车间共有A0、A、B、C、D五条条冲压生产线，其中A、B是目前主要的主要生产线，其两台1300T、四台630T、四台315T共十台大型的薄板拉伸液压机组成，猎豹汽车大型的车身覆盖件包括外板件都在这3条生产线生产。A0线则是新建的自动化生产线，是公司重点的技改项目之一，新生产线由5台机械式的压力机组成（其中1600T一台，800T四台），5台机器人及控制系统全部从德国引进，附有一条自动化的废料输送线，将主要承担CS6和M1A车型大型冲压覆盖件的生产。目前，该生产线正在作最后的生产调试，可望很快投入批量生产。C线为辅助性的液压冲压生产线，而形状尺寸较小的冲压件则基本上在吨位较小的机械式冲压生产线——D线生产，D线设备均为小型的机械式冲床，共有125T、63T、40T四种吨位。

冲压车间的工艺装备主要为各类冲压模具，共有整车冲压片件模具2200多副。车间现有的模具基本上都是通过招标采购、由日本和台湾知名的模具制造厂家制作，采取引进三菱技术和自主开发，产品生产工艺水平和技术性能达到了国内的先进水平，形成年产车身5万台的生产能力。

二、冲压工艺知识介绍【新进技术工人、新进大学生（技术类）：熟知、掌握；新进大学生（非技术类）、新招聘人员：了解】

（一）冲压模具

1、模具

模具是一种专用工具，用于装在各种压力机上，通过压力把金属或非金属材料制出所需另件的形状制品，这种专用工具即统称模具。

2、模具的分类

模具分类方法很多，常使用的有：按模具结构形式分类，如单工序模，复式冲模等；按使用对象分类，如汽车覆盖件模具、电机模具等；按加工材料性质分类，如金属制品用模具，非金属制用模具等；按模具制造材料分类，如硬质合金模具等；按工艺性质分类，如拉深模、粉末冶金模、锻模等。这些分类方法中，有些不能全面地反映各种模具的结构和成形加工工艺的特点，以及它们的使用功能。冲压工艺是通过冲压模具来实现的，汽车车身片件主要是通过冲模生产的。按工序性质可分为落料模、冲孔模、切断模、整修模、弯曲模、拉深模、成形模等。

3、模具的结构

凡是模具，无论其结构形式如何，一般都是由固定和活动两部分组成。固定部分是用压铁、螺栓等紧固件固定在压力机的工作台面上、称下模；活动部分一般固定在压力机的滑块上，称上模。上模随着滑块作上、下往复运动，从而进行冲压工作

在切边模中凸模或凹模刃口小块剥落的现象称为崩刃。

试模是指模具装配完成后进行的试验性冲压，以考核模具性能及冲压件质量。相互配合的

凸模和凹模相应尺寸的差值或其间的空隙称为间隙。

冲模在工作位置下极点时上模座上平面和下模座平面的距离称为闭合高度。

（二）基本的冲压工艺

1、冲压

冲压是通过模具对板材施加压力或拉力，使得板材塑性成形，有时对板料施加剪切力而使板材分离从而获得一定尺寸、形状和性能的一种零件加工方法。

2、冲压工艺的分类

根据通用的分类方法，冲压工艺一般可分为分离工序和成形工序（又分弯曲、拉深、成形等等）两大类。分离工序是在冲压过程中使冲压件与坯料沿一定的轮廓线相互分离，同时冲压件分离断面的质量也要满足一定的要求；成形工序是使冲压坯料在不破坏的条件下发生塑性变形，并转化成所要求的成品形状，同时也应满足尺寸公差等方面的要求。

按照冲压时的温度情况有冷冲压和热冲压两种方式。这取决于材料的强度、塑性、厚度、变形程度以及设备能力等，同时应考虑材料的原始热处理状态和最终使用条件。我们机械部冷冲压只涉及冷冲压，一般工件的一般工序为：拉深――切边――冲孔——翻边——整形等。其中拉深是利用模具使平板毛坯变成开口的空心零件的冲压加工方法，利用模具把板材上的孔缘或外缘翻成竖边的冲压加工方法叫做翻边。

3、冲压工艺卡

冲压工艺卡是机械部的冲压作业指导书，在生产过程中要认真按照冲压工艺卡进行作业。

4、冲压工艺参数

在拉深工序中要产生两种压力，即主缸压力和液压垫压力（拉延压力），而其他冲压工艺一般只有主缸压力，另外在拉深工序中还正确设置好顶杆高度，生产前要根据冲压工艺卡设置好以上各个参数。1）主缸压力：作用是使模具闭合，材料成形到位。判断成形是否到位：看压力点是否清晰。2)液压垫压力：控制材料进入模具的速度，防止起皱。

5、冲压生产的注意事项 ⑴操作者要按要求穿戴劳保用品

⑵生产前应认真检查好工装，确保设备和模具等是完好的 ⑶修模后，必须经检验员确认并签字，才能进行生产 ⑷所有模具不能直接放在地面上，必须放在枕木上。⑸生产前必须开启和调好光电保护装置。

⑹装模前先把工作台擦拭干净，确认模具上、下面是否附有废料、废料、砂粒等。⑺按照冲压工艺卡的标准，正确设定加工条件。

⑺按照冲压工艺卡的标准，正确设定加工条件

⑻生产前，先将模具工作表面擦拭干净

⑼操作人员首次进行冲压生产时，10件以内必须送检验员检查，经检验员检查合格后才能生产

⑽拉伸工序中，为了使所有材料在同一位置，材料要对好定位销后再投料，拉伸完成后，要确认材料末端是否整齐同一。⑾及时清理废料

⑿废料剪切口上有废料时，不要加工下一件，每次生产中产生的废料必须从刀口上取下 ⒀原则上要求操作人员每生产30件进行一次自检并盖章

⒁发现产品质量问题必须马上停止生产，找出问题原因并解决。如不能解决，应及时向班长报告

⒂生产结束后必须搞好模具卫生及现场卫生

⒃装好的产品架从生产线调出前，要确认产品架的整体状态，按要求认真填写产品标识 ⒄

模具安装完毕后，有安全垫块的模具必须由专人将模具安全垫块全部取出，置于指定地点，卸模应将安全垫块全部放回模具上

6、关键工序

⑴关键工序：有国家法规要求的安全、环保项其生产加工过程（或工序）；发生质量问题较 ⑵为集中或频率相对较高的加工工序（或过程）。

⑶对关键工序公司程序文件中规定：对关键工序实施连续监视，对其过程参数进行严格控制。

⑷冲压车间的关键工序：

①顶蓬拉深、切边、整形等工序；

②翼子板拉深、切边、斜冲、翻边等工序； ③引擎盖拉深、切边、折边等工序； ④左、右前门拉深、切边、折边等工序； ⑤左右后侧围外板拉深、切边、折边等工序。

三、产品质量【新进技术工人、新进大学生（技术类）：熟知、掌握；新进大学生（非技术类）、新招聘人员：了解】

1、冲压件常见缺陷的判断以及处理方法、预防措施

对于外板件，要求较高,不能有明显的缺陷.内板件主要不能出现开裂、暗裂，对于拉深件，应首先检查压力点是否清晰，然后检查是否有暗裂，然后用手摸、用油石推。1)凸凹不平

判断方法：手摸、用油石推，用眼睛看。推荐用油石推，亮点为凸起，暗点为凹陷。原因：如发现不平，应检查模具内是否有沙粒等异物，处理办法：如有沙粒，应用擦模纸将模具擦拭干净。2)开裂（暗裂）

判断方法：用眼睛检查拉深件的转角处等材料变形较大的地方，应翻过反面来检查。原因：可能是模具拉伤、压边力偏大。

处理办法：检查工件是否拉伤严重，适当降低压边力。3)起皱 判断方法：用眼睛看 原因：压边力小 处理办法：适当增加压边力。

4)毛刺 判断方法：用眼睛看 原因：凸凹模间隙大。处理办法：修模 5)孔偏

判断方法：上检具检查，与样件比较。原因：工件没摆好，模具定位装置问题。处理办法：如工件摆正后仍孔偏，应报告班长，通知修模。6)少孔

判断方法：与样件比较。原因：冲头断掉。

处理办法：立即停止生产并立即报告班长，通知修模。7)孔变形 判断方法：用眼睛看。原因：冲头磨损。

处理办法：轻微的打油，严重的打油仍出现变形的应报告班长，通知修模。8)拉深不到位

判断方法：看压力点是否清晰。原因：主压力偏小。处理办法：适当调高主压力。9)折边不良 判断方法：与样件比较 原因：件没摆好，定位装置问题。

处理办法：将工件摆好，如仍不良，应向班长报告，通知模修人员修模。10)压印 判断方法：用眼睛看

原因：模具上模工作面粘附有颗粒状杂质。处理办法：将模具上模擦拭干净。

11）拉伤 判断方法：用眼睛看

原因：模具工作面磨损，模具硬度不够。处理办法：修模。12)砂粒 判断方法：用油石推 原因：材料或模具表面不干净。

处理办法：检查材料或将模具表面擦拭干净。13)碰伤、划伤 判断方法：用眼睛看

原因：进料或出料碰到模具等硬质物体。

处理办法：进出料要小心，产品要轻拿轻放，必要时将模具的闭合高度调大。

2、不合格品的分类：

A类不合格品：经返工、返修后，其质量特性仍不能符合标准要求，又不能满足预期的使用要求；

B类不合格品：经返修后，其质量特性不能符合标准的要求，但基本能够满足预期的使用要求；

C类不合格品：经返工后，能使其质量特性完全符合标准的要求。

3、不合格品的控制： “三检”“三自”“三分析”“一控”

自检的频次为：重要的外观件（含关键工序件）每件必检，其余的外观件和重要的内板件至少每30件检一次，其他件至少每50件检一次，自检合格的方可继续生产，并在自检件上盖章确认

发现不合格品时应采取以下措施：标识和隔离（对不合格的冲压件进行明显的标识并隔离）；记录和传递（对不合格品做好记录，并将记录及时地传递和上报到相关单位或部门）。——对于A类不合格品，由责任班长填写《不合格品记录表》(QG/CFA 01.156-01)和《机械部报废品处置表》（QG/JXB 01.014-01），经检验员和入库班的质量和数量确认后，《不合格品记录表》(QG/CFA 01.156-01)报技术科，而《机械部报废品处置表》（QG/JXB 01.014-01）则报生产科进行统计，再传递到部财务室。

——对于B类不合格品，由责任班长填写《不合格品记录表》(QG/CFA 01.156-01)经检验员确认后报技术科，同时入库班要确认不合格品的实物数量。

——对于C类不合格品，填写《修整报告》(QG/JXB 01.014-02)经入库班（确认不合格品的实物数量）和检验员（确认不合格品的实物质量）确认后送整形班进行返修，入库班和检验员

应分别在生产流程表和检验记录卡上记录相关的不合格品情况。

4、如何保证冲压件质量：

①保持高度的责任心，树立良好的质量意识；

②开工前应检查设备、模具是否正常； ③确认使用的作业文件是有效版本； ④按文件的要求安装模具（布置顶杆）、调整设备参数、验证材料；

⑤成品首件应由检验员确认合格，操作者自检应按样件及质量检查要点图核对产品的问题点。生产过程中操作者应按50件/次（关键件30件/次）的频率检查产品，尾件应按样件及要点图进行验证；

⑥认真填写产品标识，对自己的工作质量负责。

5、冲压件质量检查中应注意的要点： ⑴主缸压力、拉延缸压力；⑵裂隙；⑶皱纹；⑷麻点；⑸凹陷；⑹毛刺；⑺孔数；⑻凸缘散乱、不足；⑼变形；⑽识别标记；⑾压印；⑿拉伤。

四、冲压车间液压设备【新进技术工人、新进大学生（技术类）：熟知、掌握；新进大学生（非技术类）、新招聘人员：了解】

（一）．液压机的用途及特点

本车间液压机为合肥锻压股份有限公司生产的快速薄板拉伸液压机，有RZU315H和RZU630H两种，适用于黑色金属及有色金属薄板的拉伸、弯曲、翻边、压制等工艺，广泛

用于汽车、飞机等行业的薄板加工工艺。

该液压机有独立的动力机构和电气系统，电气采用PC控制，并采用按钮集中控制，可实现“工作台移动”、“无压力调整”、“有压力调整”、“单次循环”、“带送料装置的连续运行”五种工作方式。

该液压机的工作压力、压制速度和行程范围，可在规定的范围内调节，液体最大工作压力为25Mpa。为保证液压机的正常工作，液压机的工作压力不宜超过25MPa，液压油温度不宜超过55℃。

（二）．液压机的结构和使用方法

1、液压机的结构概述

液压机为预紧拉杆框架结构，有机身、滑块、移动工作台、主油缸、液压垫、提升加紧缸、缓冲缸、行程限位装置、润滑装置、统、电气系统组成。上下横梁及左右立柱通过四根拉杆连接成一个组合式框架结构，在左右立柱上设有四条四角八面可调导轨，滑块在主缸驱动下，沿周边的八条板作上下运动。移动工作台由速机和链条驱动，通过液控装置可以实现工作台的提升与夹紧和电控装置向着机身前移出与移入。

2、滑块部分

滑块的工作运动过程如下：

滑块快下→慢下（压制）→定程定压→保压→慢回→快回→慢回→上限

每次更换模具后，开始冲压前，要调节行程限位。行程限位装置，由槽板、标尺、限位支架及撞块、无触点组合开关等组成，槽板通过限位支架安装在右立柱内侧，组合开关安装在滑块上，槽板内有电子撞块，调节其位置可达到改变滑块在上下端的停止位置和快速转慢速，回程快转慢等的转换位置，调好后并紧好。

在操纵面板上，有“正程速度”和“回程速度”两项，各由两两位数字组成，适当调节滑块速度。注意：

1）对于合锻的RZU系列液压机，滑块下行快转慢行程位移调整为60－100mm。2）根据模具要求调定压制力。第一次下行应采用无压力或者调整正确后，方可能转入压制工作。

3、缓冲缸（1）缓冲缸的结构

如果液压机用于冲裁，必须接通冲裁缓冲装置开关。冲裁断裂时，缓冲装置必须可控地减少自由变化的冲击力能，以便保护压力机和模具，减少噪音。其结构如下图所示： 滑块

冲裁缓冲装置接近开关上固定挡块 下固定挡块 可调螺杆 缓冲油缸

缓冲缸润滑孔空气滤清器排气螺栓 hmax缓冲时间。（3）移动工作台的使用

①滑块上升至上极限，锁紧装置锁紧到位,滑块“锁紧”指示灯亮； ②将工作方式打到“移动工作台”；

③拉伸垫/顶出器退回至“移动台连锁”位； ④提升缸提升到位，“提升到位”指示灯亮后，方可移入和移出； ⑤工作台移入到位，“移入到位”指示灯亮后，提升缸落下，“落下到位”指示灯亮后，移入停止，方可进行其它操作。（4）液压垫的使用

在对工件进行拉伸时，要使用拉伸垫，其操作如下： ①按冲压工艺卡的顶杆布置图放置顶杆； ②按工艺要求调节顶杆高度及拉伸压力。注意：

在调节拉伸垫/顶出器高度时，操作面板上的“拉伸垫/顶出器行程”数码显示的数字由四位组成，垫位于下限位时定为0，正程最大为╳╳╳.╳mm，其最后一位单位为0.1mm。

（三）．液压机的操作程序 1．液压机的开机基本操作：（1）．接通电源，操纵面板上的“主开关通”指示灯亮。

（2）．将操纵面板及按钮站上自锁的“静止”及“急停”按钮向顺时针方向旋转解锁，按压操纵面板上右下侧的“控制电源”，再按“电机起动”，则油泵电机、循环冷却泵电机、润滑泵电机依次起动。

2．根据本部门的实际情况，压制工艺可基本上分为拉伸、切边、翻边、整形、冲孔等，基本操作如下：（1）拉伸工艺

（a）按工艺卡要求，放置好顶杆；

（b）按工艺要求，设置拨盘开关，调整液压垫行程；

（c）在没有紧固模具下模螺栓的情况下，将液压垫正程试运行一次；

（d）调整滑块行程限位，定好上限位、启动液压垫、下行快转慢、回程减速的位置；（e）在“无压力调整状态”方式下，试运行2－3次；

（f）调整主缸压力、液压垫压力，把压力调整到工艺卡要求的最大压力，由大到小调 整。

（2）切边工艺

（a）启动机床，换好模具；

（b）按缓冲缸的调节步骤调节缓冲缸的高度；

（c）调整滑块行程限位，定好上限位、下行快转慢、回程减速的位置；（d）在“无压力调整状态”方式下，试运行2－3次；

（e）调整主缸压力，把压力调整到工艺卡要求的最大压力，由大到小调整。（3）整形、翻边等工艺（a）启动机床，换好模具；

（b）调整滑块行程限位，定好上限位、下行快转慢、回程减速的位置；

（c）在“无压力调整状态”方式下，试运行2－3次；

（d）调整主缸压力，把压力调整到工艺卡要求的最大压力，由大到小调整。

（四）液压机安全操作规程

1、不了解机床结构性能和操作程序者不擅自开动机床。

2、多班作业时，应先认真查看和填写交接班记录。

3、开机前，先检查润滑油泵是否运转正常，按润滑规定进行加油。

4、操作者必须按规定穿戴好劳保用品，开机作业时必须开启光电保护器，工作台液压垫表面不得有铁屑和杂物。

5、两人以上操作时，必须分工明确，由一人统一指挥，集中精力密切配合。模具安全 垫块取下和拿上一律由主机手专人负责，其他人员不得代劳。

6、冲压前，必须采用无压力下行调整方式试压一次，确认安全状态后，方可带压开始 作业。

7、压力不得超过25Mpa；液压垫行程不得大于360mm；最大偏心距在最大负荷时，不得 大于65mm。

8、冲裁作业时必须使用缓冲装置，滑块下行快转慢行程位移调整为60－100mm。

9、机器运转时，不得进行检修和调整模具，严禁用手抚摸运动部分或将手放入运动空间。

10、当机器发现漏油或其它异常（如动作不可靠，噪声大，振动等）时，应停车分析原 因，设法排除，不得带病投入生产。

11、工作完毕或下班后，应将滑块锁定，切断电源、气源、水源，整理机床和工作场地 保持整齐、整洁。

（五）液压机的使用要求 操作人员要力争做到“三好”、“四会”，达到“四项要求”，遵守“五项纪律”

1、“三好”的具体内容（1）管好

①、操作者对设备负保管责任，不经领导同意，不准别人乱动；

②、操作者对设备及附件、仪表、安全、防护装置，应保持完整无损； ③、设备开动后，不准随便离开工作岗位，有事必须先停车、停电；

④、设备发生事故后，要立即停车，保持现场，不隐瞒事故情节，并及时报告给班组长同部门负责领导；（2）用好

①、严格执行操作规程，禁止超压超负荷使用设备； ②、操作者不准脚踏床面，不准用脚踢操纵把和电器开关，设备上下不准放工具、工件等。（3）修好

2、“四会”的具体内容（1）会使用

操作者应严格遵守操作规程，要熟悉设备的结构、性能、工作原理，并能根据工艺卡调节压力、速度等；（2）会保养

①、操作者应经常保持设备内外清洁，做到班前润滑，班中、班后及时清扫；

②、操作者应保持设备各滑动面无油垢、无碰伤、无锈蚀，无四漏（油、水、汽、电）；

（3）会检查

①、设备开动前，必须检查设备各操纵机构是否灵敏可靠，各运转滑动部位是否良好，填好设备日常检查表； ②、在接班时，如发现上班事故和部件故障，要立即报告个班组长、调度、部门负责领导； ③、设备开动时，应随时观察各部位运转情况，听设备运转声音，如有异音，应立即通知维修人员修理；

（4）会排除故障

3、“四项要求”的具体内容

（1）整齐：工具、工件等放置整齐，安全防护装置齐全；

（2）清洁：设备内外清洁，各滑动面、丝杆、齿条、齿轮等处无油垢、无碰伤、无切屑 垃圾等杂物；

（3）润滑：定期给设备添加润滑油；（4）安全：不出安全事故

4、“五项纪律”的具体内容

凭证使用设备，遵守安全操作规程；经常保持设备清洁，按时加油；遵守交接班制度；管好工具附件、不得遗失；发现故障，立即停车，自己不能处理的应及时通知检查。

1、设备的使用要求。

5、设备的保养

三级保养：日常维护保养（保养者为设备操作者）、一级保养（设备操作者为主，维修工、电工配合）、二级保养（设备维修工为主，设备操作者、电工配合）

6、关键设备的日点检

（1）关键主要设备：AB线液压机（A1,A2,A3,A4,A5,B1,B2,B3,B4,B5），A0线冲压机；生产线、仓库线、下料线行车。

（2）对关键、重要的设备，各使用班组实施设备的日点检制度，并填写《关键主要设备的日点检表》，由班长及生产调度落实设备维修班监督执行。

五、产品保管【新进技术工人、新进大学生（技术类）：熟知、掌握；新进大学生（非技术类）、新招聘人员：了解】

1、产品入库前应由检验员检验合格，并按规定进行标识。

2、不合格品应送入不合格品存放区，并按规定进行标识。对于检出的不合格品，仓库班应填写修整报告。

3、生产科应设立库存台帐，每日按仓库班上报的出入库数进行登记。确保帐物相符。

4、仓库班应严格遵守先进先出原则。并确保贮存产品不锈蚀、损坏。

5、产品接收和交付时，应填写成品出入库记录表。

6、不合格品出库时，应填写不合格品出库单。

7、备料班应保持毛坯，工件的标识清晰可见。

8、生产班的检验员必须按要求正确妥当地填写检验卡，巡检记录卡，合格证及信息反馈表。

9、购入的材料开包时，备料班应检查其质量状态，并及时填写薄板质量信息反馈表交生产科。

六、行车（桥式起重机）操作规程【新进行车工：熟知、掌握；其他技术工人、新进大学生（技术类）：熟知、了解；新进大学生（非技术类）、新招聘人员：了解】

1、行车工必须经地方劳动部门安全技术和操作培训，并经考试合格取得操作证，并应身体健康，无妨碍操作之疾病。

2、行车必须处于良好状态，特别是安全防护装置如制动、声光、信号、联锁装置等必须灵敏可靠。

3、操作过程中，操作人员必须精神集中，起吊前必须先空载试车，然后试吊，离地面100－150mm，如发现起重机重物捆绑不正确时，应放下重物重绑。

4、开车前应先发信号铃，吊物不能从行人头上面越过，行车开动时，严禁修理、检查、加油、擦机件，在运行中，发现故障应立即停车。

5、下列情况之一者严禁起吊（十不准吊）： a）无人指挥或信号灯不明确。

b）行车设备有缺陷或安全装置失灵。c）负荷起吊或吊物重量不明确。d）人站在吊物上或站在吊物下。

e）光线阴暗，视物不清，热液体装得过满。f）吊物有尖锐棱角，没有采取安全措施。g）斜拉斜拖。h）行车钩吊人。

i）行车和高压输电线路未保持应有的安全距离。j）捆绑不劳或不符合要求。

6、工作终止

时应注意的事项：

a）工作完毕时应把行车停在停车线上； b）把吊钩上升到位，吊钩不得悬挂重物； c）把所有的控制器、操纵杆放到零位，并拉掉电源。

七、电焊基本知识【新进电焊工：熟知、掌握；其他技术工人、新进大学生（技术类）：熟知、了解；新进大学生（非技术类）、新招聘人员：了解】

1、电弧焊的焊接方式可分为平焊、立焊、横焊、仰焊等。

2、手工电弧焊所使用的焊条在施焊前需经过烘焙，严禁使用药皮脱落、焊芯生锈的焊条。

3、焊接速度：要求等速焊接，保证焊缝厚度、宽度均匀一致，从面罩内看熔池中铁水与熔渣保持等距离（2～3mm）为宜。

4、焊接电弧长度：根据焊条型号不同而确定，一般要求电弧长度稳定不变，酸性焊条一般为3～4mm，碱性焊条一般为2～3mm为宜。

5、焊接角度（平焊）：根据两焊件的厚度确定，焊接角度有两个方面，一是焊条与焊接前进方向的夹角为60～75°；二是焊条与焊接左右夹角有两种情况，当焊件厚度相等时，焊条与焊件夹角均为45°；当焊件厚度不等时，焊条与较厚焊件一侧夹角应大于焊条与较薄焊件一侧夹角。

6、清渣：整条焊缝焊完后清除熔渣，经焊工自检（包括外观及焊缝尺寸等）确无问题后，方可转移地点继续焊接。

7、仰焊：基本与立焊、横焊相同，其焊条与焊件的夹角和焊件厚度有关，焊条与焊接方向成70°～80°角，宜用小电流、短弧焊接（弧长一般为2～3mm）。

8、在环境温度低于0℃条件下进行电弧焊时，除遵守常温焊接的有关规定外，应调整焊接工艺参数，使焊缝和热影响区缓慢冷却。风力超过4级，应采取挡风措施；焊后未冷却的接头，应避免碰到冰雪。

**第四篇：形象重于生命(新进员工培训教材改过)**

形象重于生命

一个人要有形象，这是一个立身的根本。同样一个企业也要有自己的形象，而企业的形象绝不是老板的形象，而是每一个人形象的集中体现，说得现代一点，形象就是文化，企业的形象就是企业文化。下面我想着重谈谈作为一名员工，我们应该怎么样来树立自己的良好形象，从而使公司树立起高大的形象。

首先，你得热爱你服务的公司。如果你不爱，我觉得你最好还是选择离开，因为你不可能得到工作的快乐。快乐的概念是什么呢？纯理论的概念我没有研究过，但我听说现在流行一句话是“官大的不如钱多的，钱多的不如健康的，健康的不如快乐的”。当然如果你心里想的是，我现在没有什么地方好去，只能先在这里混着，那么我也要告诉你，与其你在这儿混着，不如在这儿好好地干着，为什么呢？好好地干着可以得到肯定，会使你的心情每天都是灿烂的，好好地干着，你就有可能会得到加薪的机会。所以在这儿我建议你，只要在这里做一天，你就做好这一天，我们在部队喜欢说要“站好最后一班岗”，下午宣布退伍命令，上午轮到你站岗，你还要坚定地屹立在哨位上。这是一种精神，也是一种气质，更是一种魅力。

如果你热爱公司，你就会尽心尽力地克服重重困难去完成你的工作，这样你就会不断得到肯定，然后你就会更加努力地工作，当然你又会得到更高层次的肯定，这样就会形成一种良性循环，你也会在这个良性循环的过程中越来越强了。如果你热爱公司，你就不会斤斤计较，你会宽厚地待人待事，这样你就会受到老板和同事们的接纳和喜爱，这又会形成一个良性循环，使你每天都能收获到更多的快乐。如果你热爱公司，那么你的任何一点成绩都能有一个归宿，都有那么多同事为你自豪，为你骄傲，你会在这样的氛围中不断地拓展生命的空间。人如果失去了这个动力，再大的成就也拯救不了内心的空虚和寂寥。所以这是一个人在更高层面上的一种精神享受。

因此，我恳切地建议你，热爱你所服务的公司吧。即使你明天就选择跳槽，那么你今天还是要热爱公司。

其次，你要不断地强化自己的主人翁意识。有了这个意识，你就能热切地希望为了公政公司树立良好的形象而奉献自己的精力和才智。什么是主人翁意识，我说说我个人的理解，主人翁意识就是，我时刻都没有忘记，我就代表着公政，我的一

言一行都代表着公政的一言一行。有了这样的认识，我就会不断地提高自己的修养，不断地树立自己的形象，我们大家都把自己的形象树立起来了，这样公政的形象也就立起来了。有人可能会问，为什么我要有主人翁意识，理由很简单，因为你聪明。要知道，如果我们都没有主人翁意识，我想我们公政公司也就办不下去了，那么公司垮了，你是不是要另择门路，你到别的公司去应聘，人家问你，你在哪个公司做过，你说在公政，人家又问你，那为什么不做了，你说那个公司垮了，人家心里想，就是因为你们把公司都搞垮了，我可不想让自己的公司又毁在你手里，您还是另寻他门吧。如果你是老板，你会喜欢要这样的人吗？那么反过来，人家问你，在哪个公司做过，我在海尔做过，哦，什么岗位，工人，人家说，好吧，你先去当组长吧，不用试用期。现在如果你是沃尔马的员工，你到家乐福好又多大运发应聘，他们直接让你当柜长。可以这样说，做为一名员工，为公司的形象出力，就是直接对自己的未来负责。员工要把自己的命运紧紧地与公司的命运联系在一起，无论如何，也不要去做有损于公司形象的事情，即使你的能力不是很强，你不能为公司树立起高大的形象而做出突出贡献，那么你至少还可以选择敬业吧，敬业是人人都可以做到的。关于敬业，下面要专门讨论。

最后，我想说说要想维护好公司形象，还要有正确的方法。一个思路清晰的人做事，首先要确定目标，其次是确定通往目标的路线，最后就是研究正确的方法。

其一，我们要明确，公司的形象是做出来的，不是想出来的。想得再好，还是要靠我们身体力行地去实做。每个部门都应该成为我们公司的一面旗帜，每个员工都应该成为公司的一面旗帜。在对外关系处理上，管理有序，工作高效，控制有力，方法创新，人人坚守岗位，资料完整及时，沟通交流经常，协调关系得法，不仅要树立管理正规的形象，给人精干的印象，也要树立公正公平的形象，这是工程管理和咨询服务的根本，还要树立清正廉洁的形象，没有清明和廉洁，如何能公正公平，更要树立技术专业的形象，这样业主就会认为你是具备专业素质的团队，不是游击队和民工队。我们每个人树立的这样的形象，其实就是公司在社会上的形象。

其二，要注意宣传公司的优势，有意识地扩大公司的知名度。我们在和业主也包括施工单位进行沟通和交流，交流的范围不要局限于工程上的事务，还可以更宽泛地在他们心目中加深对公司的印象，这应该是每一名员工都要牢记在心的一项职责，一定要提高到这个高度来认识这一问题。这里应特别强调应注意一些细节问题。

举个例子吧，比如我们在工地管理的施工单位会经常来公司办事，他们找不到公司的位置，我们有的人可能会告诉他们，我们公司在恒山路327号，人家还是不清楚，你就会说就在海城监理公司上面，海城在二楼，我们在四楼。你说这样指路有没有问题，告诉你，问题大了，这无意中就把海城公司做了宣传，知道吗？你是在免费给人家做了一次广告，当然只是宣传了一下别人公司还不是最槽糕的，最槽糕的是你同时还透露给人家一个信息，那就是我们不如海城资深。不是吗？因为你告诉别人我们在海城上面，说明你认为海城会有更多的人知道，而我们却没有多少人知道。或许你会说我太过敏，小题大做，不，这决不是过敏，这是敏锐，是对细节的敏锐，现在社会上流行一句话，叫做细节决定成败，我们千万不可小视这些不应该忽视的细节。

其三，我们还要有能力来维护公司的形象。我这个人对公司忠心耿耿，也很想为公司的发展建设贡献力量，可是我心有余而力不足呀，这多么痛苦。不要紧，我们可以通过不断地学习实践和积累来达到“我想为公司做贡献，我也能为公司做贡献”的目的。这里，我只想谈谈学习的话题。现在我们公司已经在北仑是数一数二的甲级工程管理咨询单位了，那么我们人员的素质是不是就跟着资质的提升也都达到了甲级标准了呢，据我看，还是有差距的。“一万年太久，只争朝夕”，我们必须要有忧患意识和提升自己的紧迫感，这不仅仅是现实竞争日趋激烈对我们公司提出的必然要求，更是我们今后将承担繁重艰巨的任务对我们每个人提出的必然要求。那么我们应该如何来学习呢，我认为应从两个方面来加强。一是理论知识的学习，主要是学习专业理论。二是在实践中在工作中学习操作实务。我重点说说操作实务的学习。

操作实务是在掌握了专业理论的基础上的实践活动，就是把理论与实际相结合的过程。根据我自己学习的经验，加上自己的思考，在这里和大家分享一下。

首先态度要正确。不管你有多大的能力，你必须从零开始，从头学起。这里就要求我们谦虚和勤奋。虚心向有经验的同志学习，即使他比你年轻，也要有小学生精神。（举例）

其次要有热情。要对学习业务投入最大的精力，表现出不达目的不罢休的劲头来。只有这样才能学到最深最精最好。

第三要勤跑动勤观察。比如监理人员，就不能总是呆在办公室里听人家讲，更

重要的是要到施工现场去观察。

第四要养成做记录的习惯。遇到好的解决办法，学到的新东西，要进行系统的记录，这样一个业务做下下来，你就比那些不做记录的人积累更多的经验和知识。（举例）。

下面谈谈敬业精神。

什么叫敬业？顾名思义，就是对自己职业的尊重和热爱。我理解的敬业落实到我们的工作中就是努力地把自己的工作做得好一点，再好一点。可能又有人要问，我为什么要敬业，因为只有敬业的人才能获得重用，才能获得高薪，才能不被淘汰，一句话，“敬业者被业敬，不敬业者被业弃”。既如此，那么敬业对我们每个人提出了怎样的要求呢?

其一，坚持工作高标准。既然要把工作做得好一点，再好一点，我们自然会把工作的标准提到最高，也就是更加严格地要求自己，有时甚至要对自己十分苛求，只有这样才能真正达到敬业。举个小例子，在日本广为传颂着一个动人的小故事，一个妙龄少女来到东京帝国大酒店（全日本最高级的酒店）当服务员，这是她涉世的第一份工作，她暗下决心，一定要迈好这人生的第一步。然而，她上班的第一天，上司安排她洗厕所。要知道她是个极爱干净的女孩子，看着马桶，她恶心呕吐，心内“翻江倒海”，而上司却要求她必须把马桶抹洗得光洁如新，这时，她犹豫了，是当逃兵呢，还是继续干下去，最终她选择了这份看起来没法做的工作。幸运的是这时来了一位前辈，她给她做示范，当这位前辈把马桶洗得光洁如新后，她拿起一个纸杯在马桶里盛了一杯水喝了下去，竟然一点也没有勉强的感觉。这对她的内心造成了强烈的震撼，她被这位前辈所感动和深深地激励，她痛下决心，就算是一生洗厕所，我也要做一名洗得最出色的人，从此，她成为一个全新的、振奋的人，最后她的工作质量也达到了那位前辈的标准，为了强化她的敬业心，她经常在洗完马桶后，从马桶里盛一杯水一饮而尽，那动作十分优雅而自豪。最终她走向了成功，她成为了日本内阁的邮政大臣，她的名字叫野田圣子。我们是不是可以这么说，上帝偏爱她，让她洗厕所。

其二，把工作当事业。把工作当事情只能看到眼前，把工作当事业可以放眼未来；把工作当成事情是被动行为，把工作当成事业是主动作为；把工作当事情最多做到很好，把工作当事业可以做到最佳；把工作当事情，只能尽职，把工作当事业，才能尽心；把工作当事情容易平庸，把工作当事业就能卓越。

其三，要不断超越自己。人都有个弱点，一旦取得一点小成绩，就沾沾自喜，一旦有点挫折，就心灰意冷，而稍微有点年龄，就固步自封，不思进取。只有敬业的人才能不论遇到什么样的境况，都能坚忍不拔，向着自己设定的目标不断奋进，不断地超越自己，即使没有了竞争对手，仍然能不懈怠不松劲，最终达到光辉的顶点。

其四，坚守住自己的职业道德。职业道德说起来好像很神圣，其实不然，正相反，我以为职业道德仅仅是对我们所从事的职业的最基本要求，借用我们监理工作中的一个术语，就是强制性规定，是不可以越雷池一步的。

**第五篇：新进客户经理培训教材**

第一节、客户经理岗位职责

一、宣传公司品牌，收集项目信息；

二、负责区域市场的新客户开发与老客户维护，跟踪项目、促成项目成交；

三、按照公司要求与客户签订合同；

四、负责合同货物的送达与有效送货回单的回收并及时上交；

五、负责发票的送达与有效发票签收单的回收并及时上交；

六、负责办理合同履行中的相关事宜；

七、负责投标保证金、履约保证金、应收款的回收、与客户对账；

八、按要求认真填写“一卡一志”，总结业务工作进展情况并向办事处主任汇报；

九、负责收集、反馈客户信息和竞争对手相关信息；

十、参加部门例会与各类培训；

十一、完成上级交办的其他工作。第二节、客户经理收入

一、客户经理收入构成

客户经理收入分为四个部分：考核月薪、提成、其他各种奖励。

（一）考核月薪。

1、考核月薪。指客户经理每月按照实际工作业绩进行考核所得到的当月薪资，但新客户经理在培训期只享受固定日工资。

2、客户经理处于不同阶段时考核方法不同。一般情况下新客户经理经过入职培训并考核合格成为公司员工后，可能会经过三个阶段，分别是实习期、正式期以及观察期。

（二）提成。

指客户经理签订供货合同并达到一定条件（如回款比率、价格比率等）后，根据规定享受的相应提成。

（三）其他各种奖励

指由于客户经理在某些方面表现优异而得到的一次性奖励，如合同质量奖、合理化建议奖等。

二、地区类别与考核阶段

（一）地区类别

薪资标准的地区类别，是为平衡各地区间因收入水平、消费水平差异对实际生活造成的影响，而将驻外机构的薪资标准按不同地区划分为不同的类别。（详见最新版驻外机构管理制度）。

（二）考核阶段。客户经理通过入职培训并考核合格成为公司员工后会经过以下几个考核阶段：

1、实习期。标准实习期时间为3个月，实习期满合格的可转为正式客户经理，表现特别优秀的，可在实习期满2个月后申请提前转正，但实习期满考核不合格的视为不符合录用条件予以辞退。

2、延考期。实习期满考核不合格，但经分公司总经理同意的最多可以延长实习期2个月，延长的实习期即为延考期。延考期满考核不合格的视为不符合录用条件予以辞退。

3、正式期。经实习期考核合格、观察期考核合格转为正式客户经理或入职时直接定为级别客户经理的，进入正式期。

4、观察期。正式客户经理考核时根据其业绩计算的定级数据低于考核标准要求的（详见最新版驻外机构管理制度）。进入观察期。

⑴观察期一般为三个月，观察期结束考核合格的转为正式客户经理，考核不合格的应予以劝退；

⑵观察期结束考核虽不合格，但分公司认为有发展潜力的，可予以担保，在销售中心同意的前提下可适当延长观察期，但担保人要承担相应的担保责任。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！