

# 新员工入职培训

## 冲压课



培训员：XXX

日期：XXX





不仅仅是我们选择了你，  
其实也是你选择了我们，未来的日子  
里我们一起奋斗！

欢迎加入我们

2020

WELCOME TO OUR FAMILY

# 序言

PREFACE

成为一名合格的冲压**初级工**具备的技能：

- ①机台设备及模具的点检。
- ②机台的操作。
- ③SOP（作业指导书）操作步骤熟读、分解、实操。
- ④SIP（检验标准）已加工产品的判断标准。
- ⑤对所在生产的产品上工序与本工序的结构外观理解
- ⑥安全操作。
- ⑦维护机台的干净整洁





# 目录

COMPANY



1

冲压介绍

2

安全文明生产

3

考勤制度

4

管理制度

5

生产前准备工作

6

表单填写

7

质量管理体系

8

7天学习成长



01

# 冲压生产工艺介绍

- 冲压工艺介绍
- 冲压工艺的优缺点
- 冲压的基本工艺
- 威铝冲压介绍





# 冲压生产工艺 及威铝冲压介绍



## 冲压工艺介绍

冲压工艺是一种金属加工方法。它是建立在金属塑性变形的基础上，利用模具和冲压设备（压力机）对板料施加压力，使板料产生塑性变形或分离，从而获得具有一定形状、尺寸和性能的产品。

01

金属板料

02

模具

03

冲压设备





# 冲压生产工艺 及威铝冲压介绍



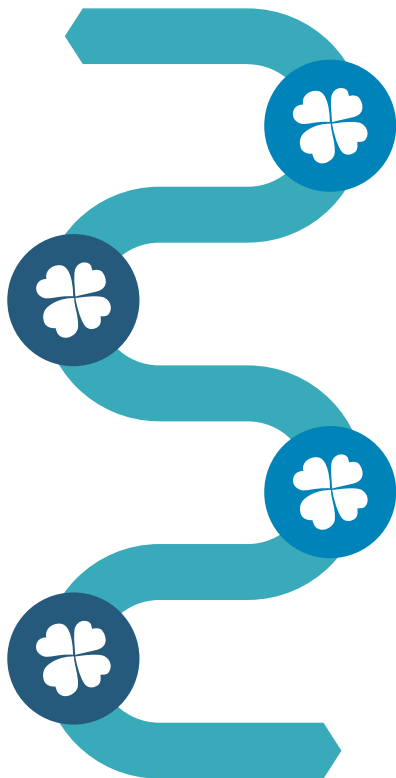
## 冲压工艺的缺点

### 模具制造时间长成本高

冲压加工所用的模具一般比价复杂，制造周期长、模具调整周期长、成本较高

### 噪音明显

冲压生产过程中会产生较大的噪音、振动日久会对耳朵听力有影响，冲压具有一定的安全风险。



## 冲压工艺的优点

### 生产效率高

冲压是一种高生产效率，低材料消耗的加工方法。冲压工艺适用于较大批量零件制品的生产，便于实现机械化与自动化。

### 创造“不可能”

冲压能制造出其他金属加工方法难以实现的产品，主要表现为冲裁、弯曲、拉深、局部成型等。



# 冲压生产工艺 及威铝冲压介绍



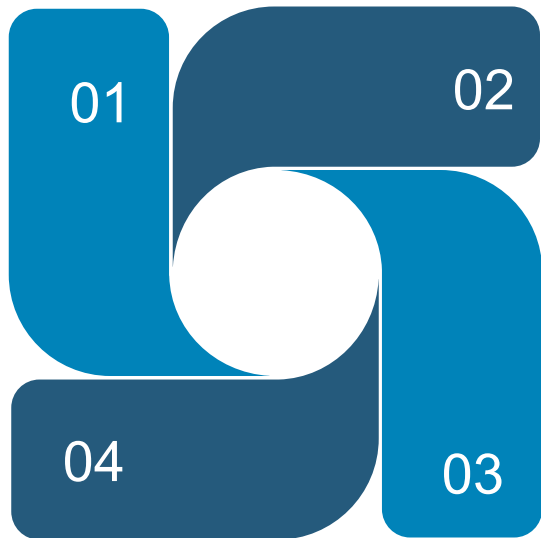
## 冲压的基本工艺

### 冲裁

落料和冲孔统称为冲裁。冲裁模的冲头和凹模都具有锋利的刃口，在冲头和凹模之间有间隙，以保证切口整齐而少毛刺。

### 胀形

胀形是将空心件或管状件沿径向往外扩张的一种冲压工序。



### 弯曲

弯曲就是使工件获得各种不同形状的弯角。

### 拉深

拉深是把平直毛料或工序件变为空心件，或者把空心件进一步改变形状和尺寸的一种冲压工序。拉深时空心件主要依靠位于凸模底部以外的材料流入凹模而形成。



## 冲压技术领域



- 汽车行业的冲压
- 消费型电子产品冲压
- 家庭音响拉伸冲压
- 电器件冲压
- 生活日用品冲压
- 家用电器部件冲压





## 冲压设备类型



# 机械冲床

机械传动，高速，效率高，吨位大，最常见





冲压设备类型



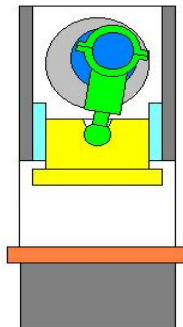
## 液压冲床

液压传动，速度比机械的慢，吨位大，  
价格比机械的便宜，很常见





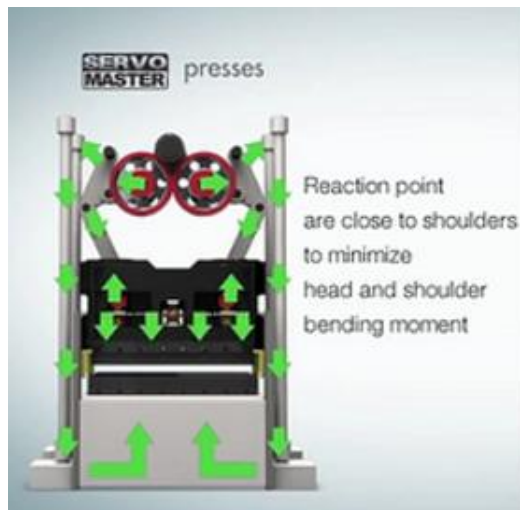
## 冲压设备类型



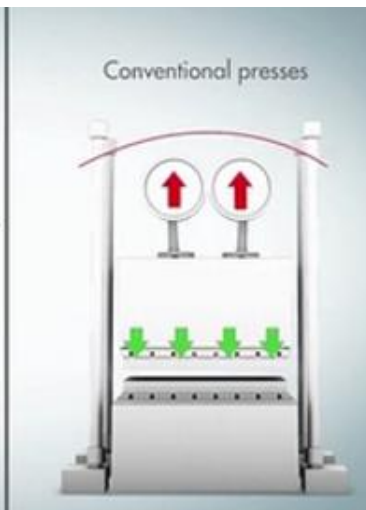
## 伺服冲床

伺服冲床通过一个伺服电机带动偏心齿轮，来实现滑块运动过程。通过复杂的电气化控制，伺服压力机可以任意编程滑块的行程，速度，压力等，甚至在低速运转时也可达到压力机的公称吨位。

## 伺服冲床



## 非伺服冲床





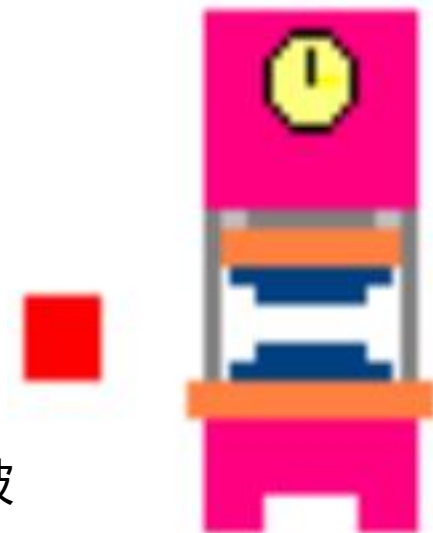
## 冲压生产模式



### 单工程模

每道工序都有独立的模具，模具是被单独使用的。由操作人员将材料装入、取出，一台冲压机上中能装一个模具由个人操作完成作业

模具成本低  
适合少量生产





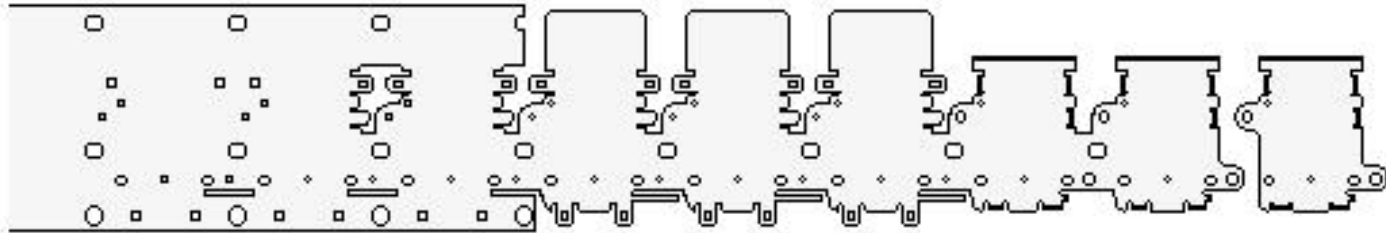
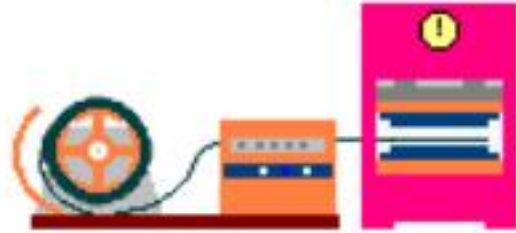
## 冲压生产模式



将多道工序等距离地排放在单一的模具内部。透过传送装置冲压机没旋转一次想前推进一定的距离，并将工件依次送至下一道工序。

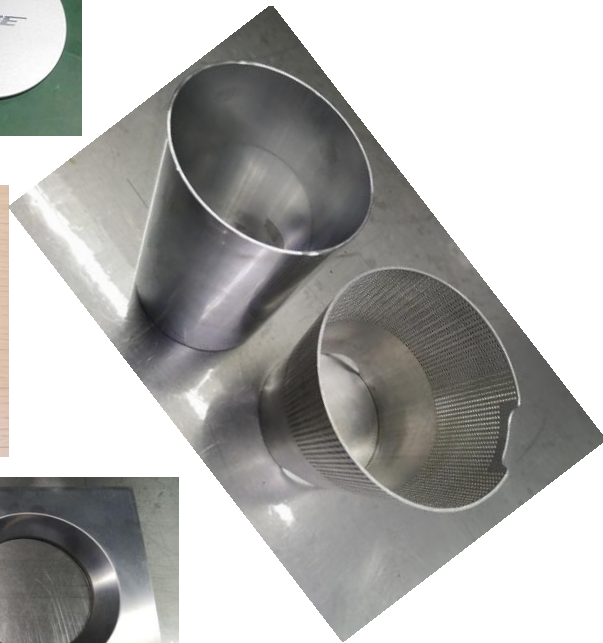
材料采用卷材，透过展卷机、校平器、供卷机等设备连续供应。

**模具费用较高 适用于大批量生产**





# 威铝冲压产品展示





## 威铝冲压产品展示





## 威铝冲压产品展示





## 威铝冲压产品展示





# 威铝冲压设备

协易双轴160T



协易单轴160T



协易单轴110T





# 威铝冲压设备

四柱油压机



易锻45T



非标旋切机





# 威铝冲压设备





## 威铝冲压设备

设备名称	数量	品牌规格	设备名称	数量	品牌规格
油压机	8	160T/200T/300T	45T冲床	1	易锻*1
160T冲床双轴	1	协易*1	旋切机	3	局捷*2 峰豪*1
160T冲床单轴	5	协易*4易锻*1	110T冲床单轴	17	协易*8 易锻*8 扬力*1
300T伺服冲床	1	AIDA*1			

生命至上  
安全生产

02

## 安全生产

- 劳保用品规范佩戴
- 机台设备使用安全
- 模具及操作安全
- 消防安全



## 劳保用品规范穿戴

### 防护手套

规范穿戴防护手套能包裹到手指及手掌不被产品锋利尖锐的边角所伤及皮肤，能防止取放产品或搬动重物时打滑掉落伤人。

### 降噪耳塞

冲压车间噪音巨大，长期处于高噪音的环境里工作耳朵听力会日渐减弱，规范佩戴降噪耳塞能有效降低噪音，从而减轻耳朵的负担。

### 工作服

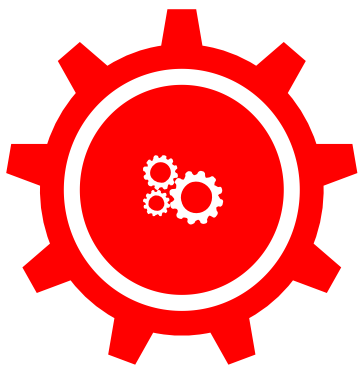
冲压车间是与机械打交道自然会使用到油，规范穿着工作服能起到保洁耐脏的作用还能提升公司、部门及个人的精神面貌。

### 劳保鞋

一双包裹性强的鞋子在冲压车间是必不可少的，它能防止重物砸压在脚上对足部造成伤害，还具有防滑耐磨的功能。

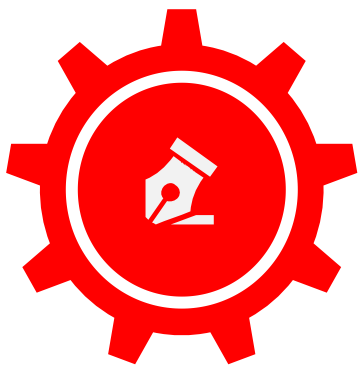
**注：车间内严禁穿戴较长的手链、戒指、凉鞋、拖鞋、高跟鞋、短裤、裙子及扎带衣服。**

# 机台设备使用安全



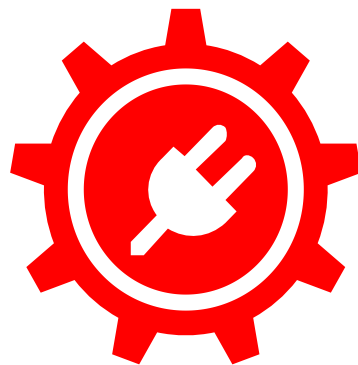
机台安全保护装置保  
养点检

检查机台周围保护装置必须配备齐全，其中包括最主要的光电光栅能否正常运作，左右两侧防护栏有无松动脱落，后防护是否关闭。



正确点检机台设备及  
维护保养

正确按照机台设备点检表每一项如实进行点检，如发现异常要及时通知班组长进行维护或者报修，禁止设备带病作业。



设备用电安全

检查机台周围各电线、插头有无破损，电控箱内有无杂物，外接设备能否正常运作，有无漏电，发现异常及时通知班组长进行报修。



机台设备安全禁令

禁止人为破坏安全装置  
禁止私自关闭保护装置  
禁止私自拆除防护围栏  
禁止私自拆除机台零件  
禁止私自修改机台参数  
禁止机台设备带病作业  
禁止通电触碰电线插头

# 消防安全

## 逃生出口

车间内突发警情，警铃响起，应当放下手头上的工作，迅速向逃生出口方向有秩序的逃生。

## 禁止携带易燃易爆物品

禁止携带如打火机、汽油、易燃化学物品、烟火爆竹等易燃易爆物品。

## 灭火器

发现火情时，应当视乎火源大小进行理性判断，火源较小在可控范围内，应当找到附近的灭火器，上下摇晃，拔掉保险扣，行至离火源2-3米处，左手拿喷管，右手压下压把，对火源进行扑火。



## 禁止使用明火

禁止在车间、易燃品仓库、包材纸皮仓内使用明火。

## 警报铃声

突发警情时应及时安响，听到警铃迅速有秩序的逃生。

## 禁止吸烟

禁止在车间、易燃品存放处、包材纸皮存放处、洗手间内吸烟，应到规定的吸烟区抽烟。



03

# 考勤制度

- 日常工作时间
- 作息时间
- 考勤制度
- 请假流程及注意事项
- 请假条填写标准





## 日常工作时间

班前会议：白班上午 7:40 夜班晚上 19:40

白班工作时间8:00-11:45 13:15-17:30  
( 加班时间18:00-20:00 )

夜班工作时间20:00-23:30 00:00-5:30  
( 加班时间5:30-8:00 )



## 作息时间

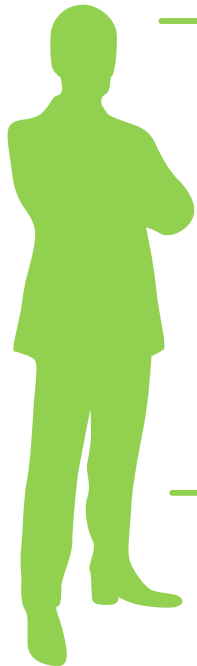
休息十分钟时间 白班10:00-10:10 15:30-15:40

用餐休息时间 白班中午11:45-13:15 下午17:30-18:00

用餐休息时间 夜班晚上23:30-00:00 凌晨3:30-4:30



# 考勤制度



## 第一项

### 考勤确认

实行考勤机打卡的形式进行

## 第二项

### 遵守上班下班时间

每天上下班都要进行考勤机打卡确认，超过上班规定时间打卡为迟到，不到下班时间打卡为早退。

## 第三项

### 遵守打卡制度

员工上下班必须由亲自打卡，严禁委托他人代打，发现不打下班卡或找人代打者按情况处以处罚。

## 第四项

### 考勤卡异常处理

考勤打卡必须按时，凡是工作时间未打卡者（忘带、忘打），必须填写补勤表由所在部门管理签字说明，并处以30元罚款，否则按旷工处理。

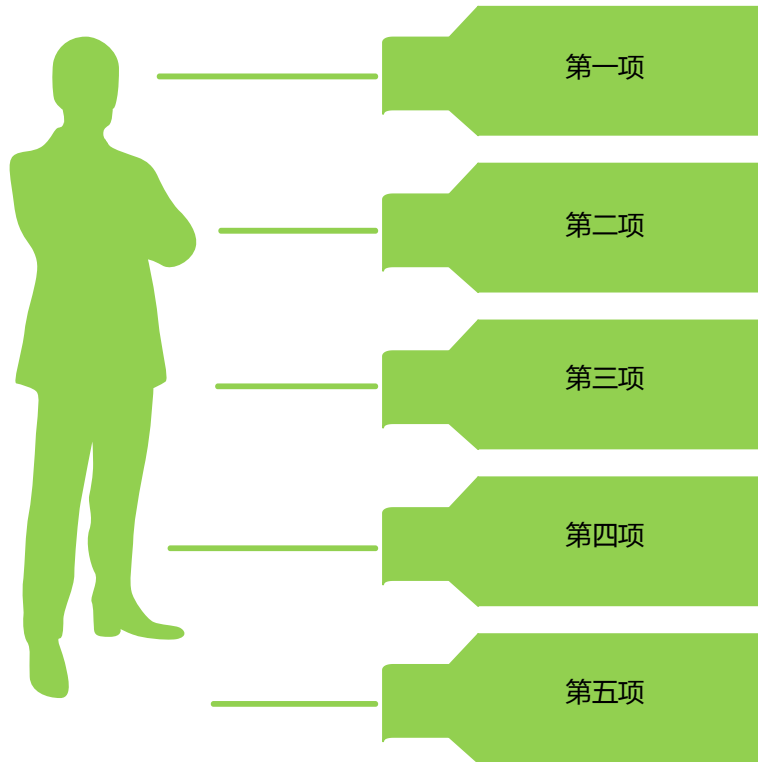
## 第五项

### 违反考勤制度处罚

迟到、早退10元一次 旷工按公司规定处以270元一次 补卡30元一次



## 请假流程及注意事项



请假需要提前一天跟当班班长说明理由，  
请假时间三天以上的应当跟课长说明。

得到领导同意后，按规范填写请假条，  
交于班长或课长签名。

不得通过同事或微信方式通知班长请假，  
需到现场找班长 课长说明理由，病重不  
能下床的可用电话联系。

没经同意或通过同事和微信方式请假的一  
律按旷工处理。

旷工一天处以270元罚款  
旷工三天公司默认为自离，不赋予工资报  
酬。

04

# 管理制度

- 厂纪厂规
- 劳动纪律
- 车间可视化标准执行
- 绩效考核评比





## 厂纪厂规（**违者：将受到公司通报处罚**）



第一项

不允许带打火机入厂区，不允许在洗手间抽烟，在公司规定吸烟区有电子点烟设备，烟头放入烟头桶内不可随地乱丢

第二项

不可随地抛弃垃圾，随地吐痰

第三项

上班时间不允许玩手机（包括中休十分钟）中休时间不允许离开厂区到小卖部

第四项

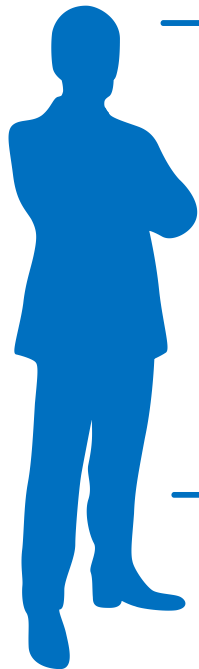
不允许破坏公司公物，车间资产设备，不允许把产品带出车间

第五项

严禁酒后上岗，打架，聚众斗殴



## 劳动纪律



第一项

上下班准时不迟到不早退，请假必须填写请假条班长同意签名才能离开

**违者：迟到早退5元起步 在犯者叠加处罚 旷工270元一天**

第二项

服从工作安排，无条件执行公司规章制度及指示，有异议应当面和平静气沟通

第三项

离岗必须经过线长同意，填写离岗登记表，从线长领到离岗证方可离开，**十分钟离岗时间**

**违者：未经同意离岗的 没携带离岗证的 乐捐10元起步 在犯者叠加处罚**

第四项

不允许串岗聊天，嬉戏打闹

第五项

机台周边5S维护好，保持干净整洁，依照**车间可视化管理标准执行**



# 绩效考核评定

## 冲压课2019年度员工绩效考核-12月份

基本信息			生产效率 (50%)				品质 (40%)								工作态度 (10%)				加分项 (10%)			当月绩效						
班组	工号	姓名	目标效率	实际效率	效率达成	生产得分	单件不良 (件数)				批量不良 (批数)				品质得分	修模次数	违反厂规扣	不服从管理扣分	设备5S不合格扣	态度得分	检出上工序不良	合理化建议	加分项得分	合计得分	绩效等级	员工签字	12月份总工时	人员类别
							自检		他检、送		自检		他检、送															
							报废	返修	报废	返修	报废	返修	报废	返修														
冲压A班	007525	伍力	100%	92%	92%	43.8								40					10		2	4	98	B		247.5	在职人员	
冲压B班	008696	白来九	100%	88%	88%	44.0								40					10		1	2	96	B		280.5	在职人员	
冲压A班	011799	赖郭辉	100%	103%	103%	50.1	11	0	0	0				29					10		3	6	95	C+		253	在职人员	
冲压A班	012054	李爬黑	100%	94%	94%	45.9	1	0						39					10			0	95	C+		252.5	在职人员	
冲压B班	005906	邓剑波	100%	88%	88%	44.0								40					10			0	94	C+		273.5	在职人员	
冲压A班	013342	周飞云	100%	86%	86%	43.0								40					10			0	93	C+		272	在职人员	
冲压A班	013241	莫友生	100%	100%	100%	50.0	8	0						32					10			0	92	C+		286.5	在职人员	
冲压A班	010288	周杰	100%	80%	80%	40.0								40					10			0	90	C+		289	在职人员	
冲压B班	010706	高定川	100%	96%	96%	42.6	3	0						37					10			0	90	C+		230	在职人员	
冲压A班	012752	何军	100%	94%	94%	41.0	2	0						38					10			0	89	C		227	在职人员	
冲压A班	009304	龙言利	100%	100%	100%	40.8	3	0						37					10			0	88	C		212.5	在职人员	
冲压A班	012461	苏翌棠	100%	93%	93%	39.7	2	0						38					10			0	88	C		221	在职人员	
冲压B班	009154	欧金有	100%	98%	98%	48.0	11	0						29					10			0	87	C		254	在职人员	
冲压A班	012700	苏恒守	100%	109%	109%	43.0	7	0						33					10			0	86	C		205	在职人员	
冲压B班	009156	赵克基	100%	101%	101%	35.4								40					10			0	85	E		182.5	在职人员	

05

# 生产前准备工作

- 对班交接问题点
- 机台设备点检
- 辅助设备点检
- 首末件对比确认





## 对班交接问题点



### 交接生产状况

白夜班应当面沟通交接今天的生产状况，让当班清楚知道换班前的生产状况、注意问题点及操作手法等。



### 机台周边卫生

检查对班卫生情况，是否做到机台工作台干净整洁、地面无油无水、吸废料机无废料，管路通畅，



### 说了不一定会干

当面交接说明不一定能清楚会干，交班一方应当针对交接问题点进一步确认，检查员工们的操作手法是否这样做了，跟接班一方线组长进行交接多注意此问题。

# 机台设备点检

# 易锻冲床

制作团队		设备课	本页版次号	A/0	页码	1/1	作业指导书编号										VT-FM-P-6001a								
设备名称		易锻冲床	设备编号		责任部门	冲压	时间										2019年 6月								
1 2 3 4 5 6 7 8	日常点检保养内容	NO	项目	基准	方法	时间	担当	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	问题点写序号		
		1	各给油油位是否充足。	下限以上	目视	班前	白勤																		
		2	气压是否异常0.4-0.6kg/cm2	标线内	目视																				
		3	压力调整阀有无漏气。	无漏气	耳听	班前	夜勤																		
		4	压力容器积水排放。	无积水	排水																				
		5	飞轮回转状态。	回转顺畅	目视	班前	白勤	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30		31	
		6	过滤器排水。	无积水	排水																				
		7	全运作检查。	无报警	操作	班前	夜勤																		
		8	设备周围卫生保持清洁。	卫生清洁	目视																				
9	检查光电保护光栅	遮光无动作	遮挡	周保养内容	勤次	一	二	三	四	五	设备存在的主要问题:														
10	空气过滤器清洁	内网清洁	解体清洁			周日	白勤						设备存在的主要问题:												
11	电装品关系之检查	无松动	检查											设备存在的主要问题:											
12	检查电气配线有无异常	无松、断	检查									设备存在的主要问题:													
13	各部位清洁	无油、尘	检查	15号	白勤	问题点写序号					设备存在的主要问题:														
14	离合器, 制动器行程测定	0.5-1.0	测量																						
15	主电动机V皮带张度检查	1/2"	手押																						
16	上死点停止位置确定	稳定	目视																						
17	定点停检测近接开关及凸轮	松脱油污	目视检查																						
18	电磁阀动作是否顺畅	漏气	耳听目测																						
19	各接头之端子是否松动	检查	目测																						

有异常及时告诉班长!

拟制:

杨师供

保养责任人

备注: 正常打“√”, 不正常打“×”.

监督责任人

审核





# 辅助设备点检

# 冲网孔点检

制作团队		冲压课	机台号	页码		1/1																					
模具类别		冲网孔	模具号	责任部门		冲压课					日期					2019年 月											
				NO	项目	基准	方法	时间	担当	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	问题点与序号		
           	日常点检保养内容	1	抽风机废料箱门是否紧闭	紧闭	目视	开机前点检	日勤																				
		2	抽风机门框边上密封胶有无脱落	贴紧	目视		夜勤																				
		3	抽风机废料出口是否顺畅	顺畅	目视		日	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31				
		4	胶管内有无废料堵塞	顺畅	目视		日勤																				
		5	胶管与模具和抽风机接口是否牢固	牢固	目视		夜勤																				
		6	抽动铝条检查模具内是否顺畅	顺畅	目视		日																				
		7	用手感觉模具吸风口吸力是否正常	吸力大	触摸感觉		夜勤																				
		8	伺服原点是否在设定位置	设定位置	操作目视		日																				
		9	推芯切换是否正常	切换正常	操作目视		夜勤																				
		10					时间	担当	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15				
		11																									
						日勤																					
						夜勤																					
						日	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31					
						日勤																					
						夜勤																					
						日																					
						日勤																					
						夜勤																					
						日																					

有异常及时告诉班长!

备注: 正常打“√”, 不正常打“×”。

制拟:	赵家辉	保养责任人	监督责任人	赵家辉	黄怀茂	审核	杨开井
-----	-----	-------	-------	-----	-----	----	-----



# 首末件对比确认

## 对比

开机生产前应当先做两件与首件进行对比，查看外观结构有无差异。

## 观察

细致观察产品缺口、R角位、外形等外观细致结构点有无塌边、崩缺、变形、毛刺大等问题。

首件

## 保存

下班前保留当天最后一批生产的产品，留作样品用作上班前的首末件对比确认。

## 测量

关键尺寸容易跑动的应当生产前给予品管测量准确性，确保在公差范围内才开始生产。

06

# 表单填写

- 工单工艺流转卡填写标准
- 现品票填写标准



# 工单工艺流转卡填写

## 工单工艺流转卡填写标准

### 1. 填写规范标准。

目的

标准

VICTOR ALUMINUM 广东威铝铝业股份有限公司  
工单工艺流转卡 ① 19-11-20 17:22 第 1 页 共 1 页

产品编号: WSI003-01-02 ①	产品名称: 网孔板/烟灰巴喷漆/E-01753A	产品规格: 156x84.4x2.5						
工单日期: 2019-11-20	预开工日: 2019-11-20	预完工日: 2019-12-20						
产量: 6,365	当天投数: ①	定容批量: 120						
①		摆放方式: 欧标取框+框板/刀卡						
工序名称	投入数量	合格数量	不良数量	操作员	加工日期	本工序签名	完工接收签名	随工单工艺条码图形
0010 冲压	②	③	③	④	⑤	⑥		511-2019112001-0010-0050
0020 脱膜除油								511-2019112001-0020-0050
0030 冲压								511-2019112001-0030-0050
0040 喷涂								511-2019112001-0040-0050
0050 CNC								511-2019112001-0050-0050
0060 喷涂包装								511-2019112001-0060-0050

1. 填写前确认产品编号、产品名称、定容数量及加工顺序是否符合。
2. 如首工序填写投入数量不得超过定容数量，经过工序需要确认上工序来料数量对应填写投入数，来料多少投入就是多少。
3. 在没有不良的情况下，合格数应等于投入数，有不良品应当依据投入数量减去不良品数量，如实填写。
4. 必须由操作员亲自填写。
5. 实际填写当天的加工日期。
6. 填写完成后给到现场管理员，双重确认物料的名称、数量、周转方式是否合格，由确认人签名。

# 工单工艺流转卡填写

VICTOR ALUMINUM 现品票 GP ①

② 日期: 2020.1.12

品名	大锥管	编号	WBE004-01-2
订单号		数量	288 ③
班次	A	作业员	赵春辉
检验员	赵春辉	判定结果	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格
④ 下工序	待加工 ⑤		
摆放方式	2X(11X11)+46		
备注:	已全检待冲压成型		

表单编号: VT-FM-P-0005a

## 现品票填写标准

目的

1. 使车间内部周转物料有明确的标识, 数量, 状态.
2. 统一规范填写

标准

1. 填写实际的日期
2. 填写在制产品的名称及编号
3. 填写实物数量
4. 填写所在班次名称A是白班B是夜班, 哪位员工作业的, 检验的如实地填写, 判定合格与否。
5. 填写下道工序的名称, 摆放的方式, 备注其物料的状态。

07

# 质量管理体系

- 质量控制基本制度
- 作业人员的职责
- 质量控制五步法



# 质量管理体系

## 一、质量控制基本制度

### 三不作战原则：

不接受不良品、不制造不良品、不流出不良品

你交给我的产品有问题，我不能接受！



### 不接受不良品

要求员工树立强烈的质量把关意识，熟悉产品的质量标准和要求，若上道工序传递的产品有异常问题，应拒绝接受，并及时上报。

我要认真操作，认真检查，争取做到产品100%合格。



### 不制造不良品

要求员工树立产品谁生产，质量谁负责的质量理念，透彻理解作业标准，严格遵循作业标准，同时加强学习，提高技能水平。

我要在产品流出前仔细检查，看有没有问题？



### 不流出不良品

要求员工树立下道工序就是顾客的质量理念，严格按照作业指导书进行检验，发现不良品及时标识、隔离、报告。

### ★三工序

- ◎检验上工序。
- ◎保证本工序。
- ◎服务下工序。

树立上道工序为下道工序服务的思想；产品从哪里流过，哪里对质量负责。

### ★三按生产

- ◎100%按设备操作规程生产。
- ◎严格按工艺规程生产。
- ◎严格按图纸要求生产。

按规定作业是战胜“马虎”的最有效的方法。只有“马虎”离得越远，产品的不良率才会降低。

### ★三自一控

- ◎自检      ◎自分
- ◎自标识
- ◎控制自检正确率

学会工作技能与方法并运用才会事半功倍。



## 二、作业人员的职责

- ① 正确理解和掌握本岗位的各项质量目标和指标要求，并在质量偏离要求时采取相应措施；
- ② 严格遵守工艺纪律，做到“三按”生产（即按设备操作规程操作、按工艺规定操作、按图纸要求进行生产），确保操作安全与保障质量；
- ③ 按规定做好过程（工序）质量的监测和记录，并确保记录填写及时、完整、真实、清楚；
- ④ 做好原材料、在制品和成品等物料的清点 and 保管，防止缺损和混淆；
- ⑤ 做好“三自”和“一控”，即“三自”（自我检验、自己区分合格与不合格、自做标识）、“一控”（控制自检正确率）；
- ⑥ 做好设备维护保养和巡回检查，做到“三无”，即无灰尘、无油污、无跑冒滴漏；
- ⑦ 做好不合格品的管理，包括对不合格品的隔离、标识、记录和报告，防止不合格品流入下工序；
- ⑧ 坚持安全生产、文明生产、文明操作，按“5S”管理的要求，保持良好的工作环境。

## 三、质量控制方法

### ★ 五步法：

每位员工日常应自觉开展“五步法”内容的自问自答活动，通过回答“五步法”中五个方面的内容，进一步明确本岗位的工作内容、工作职责及工作要求，从而达到提高技能水平、工作质量及增强质量责任感的目的。



◎ 第一步：自己是否知道本岗位该做什么，即自己工作的内容与职责；

◎ 第二步：自己是否知道该怎么做，即做的方法和操作要点；

◎ 第三步：自己是否知道做到什么程度才是符合要求的，即是否能正确确认自己加工的产品合格与否；

◎ 第四步：自己是否知道如果不这么做会对产品质量带来什么危害；

◎ 第五步：自己是否知道不这么做，由此产生的质量问题自己该承担什么责任。

08

# 7天学习成长



序号	培训项目	培训内容	培训方式	第二天效果确认		
				应知(口述)	应会(实操)	
1	冲压课组织架构	杨开井(冲压课长) 电话: 18675921856 黄怀茂(冲压班长) 电话: 18575015652 赵家辉(冲压班长) 电话: 18675933718 白来九(冲压线长) 电话: 18387989961 赵克基(冲压线长) 电话: 15602379764 赖郭辉(冲压线长) 电话: 18814185063 伍力(冲压线长) 电话: 18507506656	书面+口述			
2	冲压工艺介绍	冲压工艺是一种金属加工方法。它是建立在金属塑性变形的基础上, 利用模具和冲压设备(压力机)对板料施加压力, 使板料产生塑性变形或分离, 从而获得具有一定形状、尺寸和性能的产品。 威铝冲压主要生产铝材外观件, 外观品质要求很高, 铝材本质很软极易在产品表面产生碰划伤, 轻拿轻放, 产品与产品之间要留有距离。	书面+口述			
3	冲压设备介绍及安全	压力机设备(110T单轴冲床17台, 160T单轴冲床5台, 160T双轴冲床1台, 伺服冲床1台, 油压机8台) 辅助设备(旋切机2台、激光焊接机3台、高频自动退火机1台、数控卷圆机1台、镭雕机1台、吸废料机14台、架料器2台、碾平机2台、送料机3台) 威铝冲压课的冲床及油压机都配备了安全保护装置 1. 光电保护装置(正面保护) 2. 左右及后侧防护栏 3. 双手启动按键 4. 紧急停止开关。	书面+口述			
4	冲压课作息时间 & 规章制度	公司规定上下班必须有打卡记录的支撑工时才是有效的, 每天的正常上下班时间及作息时间流程及期间的规章制度: 1. 7:40打上班卡→早会点到人数, 宣导重要事项安排工作 <u>注意事项(超过7:40来的员工违反制度乐捐5块)</u> 2. (10:00-10:10)为中休时间 <u>注意事项(上班期间包含中休时间不允许离开厂区闸门去小卖部, 有特殊情况应告知班长同意后后方可离开, 未经允许离开厂区闸门乐捐10块。提前离岗或过了休息时间还没到岗者按超时情况乐捐5-10块不等, 上班及休息期间不允许玩手机(违者乐捐200块), 有抽烟习惯的员工不能携带打火机(吸烟区有配备电子点烟设备, 违反者乐捐200块), 要在规定的吸烟区吸烟, 烟头放入废弃桶内, 不可随地乱扔)</u> 3. 11:50打下班卡 <u>注意事项(提前打卡会显示早退, 乐捐5块)</u> 4. 午休时间11:50-13:30 5. 13:30提前一两分钟打上班卡 <u>注意事项超过13:30则为迟到(乐捐5块)</u> 6. 15:30-15:40为中休时间 7. 17:30打下班卡 8. 晚饭时间17:30-18:00 9. 18:00打上班卡 10. 20:00打下班卡 11. 只要是上下班必须有打卡记录, 否则系统会默认显示为旷工, 补一个卡一次乐捐30块。 12. 上班时间遵守纪律, 离开岗位必须经过线长同意有人顶岗方可离开(时间限制在10分钟内, 特殊情况要向班长报备) 13. 下班不允许提前关机离岗(发现一律乐捐10块, 二次叠加, 以此类推) 14. 上班时间在吸烟区及厂区范围内游荡, 厕所里抽烟玩手机偷懒的(发现一律扣除上班工时, 并白卷处分)。 15. 不允许串岗聊天, 嬉戏打闹, 做与工作无关的事情将会受到白卷的处分。	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p style="text-align: center; margin: 0;">夜班上下班时间及作息时间流程</p> <p>1. 19:40打上班卡 开会宣导重要事项及工作安排</p> <p>2. 23:30打下班卡 夜宵休息时间</p> <p>3. 23:59打上班卡</p> <p>4. 3:30-4:30休息时间(期间不用打卡, 注意纪律, 按时离岗回岗, 违者一律扣除上班工时, 并白卷处分)</p> <p>5. 4:30-8:00上班时间。</p> </div>	书面+口述		
5	参观现场规划布局学习5S可视化标准	参观现场规划布局, 这个区域是放什么物料的及其摆放的标准。	目视+口述			

课长确认: \_\_\_\_\_ 班长确认: \_\_\_\_\_ 线长确认: \_\_\_\_\_ 实习人: \_\_\_\_\_

序号	培训项目	培训内容	培训方式	效果确认																																									
				应知 (口述)	应会 (实操)																																								
1	冲床开关机	<p><b>1. 开机</b></p> <p>①开启设备总电源（电柜箱旋钮）</p> <p>②开启电源开关（钥匙旋钮ON，电源指示灯亮）</p> <p>③启动马达（将操作方式选择钮置于“0”位置，按主马达运转绿色按钮，马达开始转，其指示灯亮）</p> <p>④操作选择（将操作方式选择钮置于“寸动”，监视“OK”灯亮，将冲头停止于上死点）</p> <p>⑤将操作方式置于安全一形成位置，监视正常等亮后，按下操作按钮冲头往下运动，指针过了160度后，放开按钮冲床运转至上死点停止。</p> <p><b>2. 关机</b></p> <p>①操作停止（冲头停止于上死点位置）</p> <p>②操作选择（将操作选择置于“0”位置，OK灯灭）</p> <p>③调整速度归“0”</p> <p>④关闭马达（按主马达停止红色按钮，指示灯灭）</p> <p>⑤关闭电源（钥匙旋钮OFF，电源指示灯灭）</p> <p>⑥关闭周边设备及总电源</p>	口述+实操																																										
2	冲压设备点检	<table border="1"> <thead> <tr> <th>NO</th> <th>项目</th> <th>基准</th> <th>方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>检查各油面计</td> <td>下限以上</td> <td>目视</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>检查油压单元油压</td> <td>绿色标线以内</td> <td>目视</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>润滑脂油位是否充足</td> <td>下限以上</td> <td>目视</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>检查各气压表指针</td> <td>绿色标线以内</td> <td>目视</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>过滤器排水</td> <td>无积水</td> <td>排水</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>观察操作面板</td> <td>无报警</td> <td>目视</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>设备周围卫生保持清洁</td> <td>卫生清洁</td> <td>目视</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>压力调整阀有无漏气</td> <td>响声</td> <td>耳听目测</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>检查光电保护光器</td> <td>遮光无动作</td> <td>遮挡</td> </tr> </tbody> </table>	NO	项目	基准	方法	1	检查各油面计	下限以上	目视	2	检查油压单元油压	绿色标线以内	目视	3	润滑脂油位是否充足	下限以上	目视	4	检查各气压表指针	绿色标线以内	目视	6	过滤器排水	无积水	排水	7	观察操作面板	无报警	目视	8	设备周围卫生保持清洁	卫生清洁	目视	9	压力调整阀有无漏气	响声	耳听目测	10	检查光电保护光器	遮光无动作	遮挡	口述+实操		
NO	项目	基准	方法																																										
1	检查各油面计	下限以上	目视																																										
2	检查油压单元油压	绿色标线以内	目视																																										
3	润滑脂油位是否充足	下限以上	目视																																										
4	检查各气压表指针	绿色标线以内	目视																																										
6	过滤器排水	无积水	排水																																										
7	观察操作面板	无报警	目视																																										
8	设备周围卫生保持清洁	卫生清洁	目视																																										
9	压力调整阀有无漏气	响声	耳听目测																																										
10	检查光电保护光器	遮光无动作	遮挡																																										

序号	培训项目	培训内容	培训方式	效果确认	
				应知 (口述)	应会 (实操)
1	作业标准指导书 (SOP)	<p>SOP详细内容（做什么？怎么做？做成什么样？为什么这样做？）</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 名称：XXX作业指导书</li> <li>2. 适用产品：产品名称&amp;产品品号</li> <li>3. 适用工位：工序名称</li> <li>4. 作业内容：作业步骤、操作方法、控制要点 第1步-第2步-第3步-第4步-第5步---第N步</li> <li>5. 技术/工艺/加工说明</li> <li>6. 标准工时：设备工时+取/放料工时（周期时间/件）</li> <li>7. 设备与工具：本工序使用设备名称/型号、模具名称、工具名称</li> <li>8. 物料定容定量：周转器具名称、摆放方式</li> <li>9. 作业条件：人员技术要求、设备参数、作业环境</li> <li>10. 劳保用品：《冲压员工着装规范》+《岗位劳保规范》</li> <li>11. 注意事项               <ol style="list-style-type: none"> <li>①开机前按照设备点检内容进行点检，确保设备正常</li> <li>②严格按照操作规范作业，发现任何异常立刻停机上报</li> </ol> </li> </ol>	书面+口述		
2	冲压各类表单正确填写	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 《冲床闭合高度点检表》</li> <li>2. 《冲压设备点检表》（油压机、协易冲床、易锻冲床、AIDA冲床、旋切机）</li> <li>3. 《冲网孔辅助设备点检表》</li> <li>4. 《工艺流转卡》</li> <li>5. 《有言实行表》</li> <li>6. 《冲压生产指令单》</li> </ol>	书面+口述		
3	冲压生产流程	<ol style="list-style-type: none"> <li>1类：卷材来料—下料—（工程模）冲压成型—全检—清洗—出货</li> <li>2类：卷材来料—（连续模）冲压成型—全检—清洗—出货</li> <li>3类：片材来料—下料—冲网孔—冲压成型—全检—清洗—出货</li> <li>4类：管材来料—胀型—冲网孔—成型—旋切—清洗—全检—出货</li> </ol>	口述+目视		

课长确认：

班长确认：

线长确认：

实习人：

序号	培训项目	培训内容	培训方式	效果确认																			
				应知（口述）	应会（实操）																		
1	冲压车间重要危险源及管理控制措施	<table border="1"> <thead> <tr> <th>重要危险源造成事故或职业病</th> <th>管理控制措施</th> <th>备注</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1、机械伤害</td> <td>1、机械防护栏；2、光电保护器；3、双手按钮；4、急停开关；</td> <td>被冲床压伤手指；</td> </tr> <tr> <td>2、噪音（职业病）</td> <td>1、佩戴耳塞；</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3、车辆伤害（叉车）</td> <td>1、叉车持证上岗；</td> <td>叉车撞到人或设备设施；</td> </tr> <tr> <td>4、起重伤害（行车）</td> <td>1、遵守十不吊；</td> <td>起吊模具压伤或撞伤人员；</td> </tr> <tr> <td>5、激光灼伤眼睛或皮肤</td> <td>1、佩戴防护眼镜；</td> <td>避免激光直射眼睛和皮肤；</td> </tr> </tbody> </table>	重要危险源造成事故或职业病	管理控制措施	备注	1、机械伤害	1、机械防护栏；2、光电保护器；3、双手按钮；4、急停开关；	被冲床压伤手指；	2、噪音（职业病）	1、佩戴耳塞；		3、车辆伤害（叉车）	1、叉车持证上岗；	叉车撞到人或设备设施；	4、起重伤害（行车）	1、遵守十不吊；	起吊模具压伤或撞伤人员；	5、激光灼伤眼睛或皮肤	1、佩戴防护眼镜；	避免激光直射眼睛和皮肤；	书面+口述+目视		
重要危险源造成事故或职业病	管理控制措施	备注																					
1、机械伤害	1、机械防护栏；2、光电保护器；3、双手按钮；4、急停开关；	被冲床压伤手指；																					
2、噪音（职业病）	1、佩戴耳塞；																						
3、车辆伤害（叉车）	1、叉车持证上岗；	叉车撞到人或设备设施；																					
4、起重伤害（行车）	1、遵守十不吊；	起吊模具压伤或撞伤人员；																					
5、激光灼伤眼睛或皮肤	1、佩戴防护眼镜；	避免激光直射眼睛和皮肤；																					
2	冲压生产常见不良	<p><b>拉伤：</b>产品与模腔润滑不够，导致的直纹伤，指感有深度</p> <p><b>压伤：</b>模具本身不光洁或铝屑、异物等导致的有深度的凹点</p> <p><b>变形：</b>产品形状与正常产品发生形态变化</p> <p><b>划伤：</b>产品之间相互碰撞引起的伤痕（多少是作业方式和周转器具导致）</p> <p><b>碰伤：</b>产品之间相互碰撞和产品与机台模具碰撞引起（作业方式和防护不当导致）</p> <p><b>网孔孔距偏差：</b>网孔之间横向或纵向间距或大或小的现象（多少模具因素导致）</p> <p><b>产品尺寸超差：</b>产品靠模不到位或设备参数变动导致</p>	口述+目视																				
3	冲压生产品质培训	<p><b>1. 外观自查规范：“看两眼”</b>产品加工前看一眼确认外观有没有伤，产品加工后再看一眼确认本工序有没有产生伤</p> <p><b>2. 结构自检规范：</b>比对样品确认加工后的产品结构形状；加工前后的产品比对不同点，确认本工序加工哪里？</p> <p><b>3. 自工作站保证原则：</b>①检验上工序、保证本工序、服务下工序。认真操作及检查尽量做到100%合格. ②做好“三自”和“一控”，即“三自”（自我检验、自我区分合格品与不合格品、自做标识）、“一控”（控制检查正确率）。</p>	口述+目视																				

课长确认：

班长确认：

线长确认：

实习人：

序号	培训项目	培训内容	培训方式	效果确认	
				应知 (口述)	应会 (实操)
1	冲压生产发生异常时处理流程	<p><b>异常</b>是指发生和平时不一样的事情，这类事情属突发性的变化点，事先不知道的，不能预先掌握。</p> <p>如：①设备发出异常响声、异常异味。 ②生产产品与样品不同 ③防错装置、气压、电压不正常 ④无法进行正常操作 ⑤产品品质异常</p> <p><b>异常处理流程</b></p> <p>异常发生 (1. 超过作业或检查标准, 2. 和平时不一样)</p> <p>↓</p> <p>停止作业 (作业员/发现者/品管人员进行停机)</p> <p>↓</p> <p>报告线长/班长/课长 (异常生产线人员原地待命)</p> <p>↓</p> <p>相关人员召集 (迅速召集相关人员到达现场)</p> <p>↓</p> <p>现场、现品、现实确认 (根本原因分析)</p> <p>↓</p> <p>处置 (1. 临时对策可以保障品质, 调整后确认合格继续生产。 策划永久对策。</p> <p>↓</p> <p>效果确认</p> <p>↓</p> <p>预防措施</p>	口述+书面		

## 冲压课新入职员工实习绩效 (第六天)

下列表格为新入职员工一周的实习情况 产出效率品质如实填写 (技能态度打分—组长培训辅助完成的打○、能独立完成的打√、没做到组长提醒改善无效的打×)  
 学习态度打分以(好、一般、较差、很差)评分 违反劳动纪律以实际违反次数登记(脱岗 串岗 迟到 早退)

工号	姓名	入职日期	实习日期	产出效率品质										技能态度							
				实习产品	实习岗位	标准产能	定额/H	实际完成数	耗时	效率	不良数	不良明细	不良率	设备模具点检	作业手法是否正确	自检是否到位	机台操作	学习态度	劳动纪律违反次数		

课长确认: \_\_\_\_\_ 班长确认: \_\_\_\_\_ 线长确认: \_\_\_\_\_ 实习人: \_\_\_\_\_

## 冲压课新入职员工实习绩效 (第七天)

下列表格为新入职员工一周的实习情况 产出效率品质如实填写 (技能态度打分一组长培训辅助完成的打○、能独立完成的打√、没做到组长提醒改善无效的打×)  
 学习态度打分以(好、一般、较差、很差)评分 违反劳动纪律以实际违反次数登记(脱岗 串岗 迟到 早退)

工号	姓名	入职日期	实习日期	产出效率品质										技能态度							
				实习产品	实习岗位	标准产能	定额/H	实际完成数	耗时	效率	不良数	不良明细	不良率	设备模具点检	作业手法是否正确	自检是否到位	机台操作	学习态度	劳动纪律违反次数		

课长确认: \_\_\_\_\_ 班长确认: \_\_\_\_\_ 线长确认: \_\_\_\_\_ 实习人: \_\_\_\_\_



# 谢谢观看

