

# 安检设备采购人员培训方案

## 目 录

<b>第一节 培训概述</b> .....	1
一、培训对象 .....	1
二、培训目的 .....	1
三、培训原则 .....	1
四、培训计划 .....	3
五、培训作用 .....	4
<b>第二节 培训方案</b> .....	6
一、安检设备维保培训 .....	6
二、装配工具使用培训 .....	10
三、运输事故救援培训 .....	18
四、安全运输驾驶培训 .....	23
<b>第三节 培训管理</b> .....	29
一、培训考核制度 .....	29
二、培训考勤制度 .....	31
三、培训经费管理 .....	33

## 第一节 培训概述

### 一、培训对象

为使客户能熟悉产品的技术原理、性能、操作和维护方法，公司在培训自身工作人员的素质同时，还将特派技术人员对客户的相关管理人员进行技术培训。

### 二、培训目的

1. 使客户能掌握有关系统设备的使用、维护和管理常识，达到能够独立进行管理、排除一般障碍、做好日常维护等，以保障设备能正常、安全地运行。

2. 使本项目工作人员更好地提高服务水平，提高公司信誉力，及时总结和反思工作中的不足并加以改正。

### 三、培训原则

1. 战略性原则：员工培训是保证服务质量中的一个重要环节。我们在组织培训时，要从企业发展战略的角度去思考问题，避免发生“为培训而培训”的情况。企业培训由一系列培训项目构成，培训项目之间要有相关性，同时每一个培训项目本身都应由需求调查、课程设计、培训实施及明确的培训整体计划为依托，不能发现一个培训需求搞一个培训项目。每一个培训项目也必须有详细的实施计划，这样才能保证实施顺利进行。

2. 长期性原则：员工培训需要企业投入大量的人力、物

力，这对企业的当前工作可能会造成一定的影响。有的员工培训项目有立竿见影的效果，但有的培训要在一段时间以后才能反映到员工工作绩效或企业经济效益上，尤其是管理人员和员工观念的培训。因此，要正确地认识智力投资和人力开发的长期性与持续性，要用“以人为本”的经营理念来搞好员工培训，企业要摒弃急功近利的态度，坚持培训的长期性和持续性。

3. 全员培训和重点提高相结合原则：全员培训就是有计划、有步骤地对在职的各级各类人员进行培训，这是提高全员素质的必由之路。但全面并不等于平均使用力量，仍然要有重点，即重点培训技术、管理骨干，特别是培训管理人员。对于年纪较轻、素质较好、有培养前途的第二、第三梯队干部，更应该有计划地进行培训。

4. 投入产出原则：员工培训是企业的一种投资行为，和其他投资一样，我们也要从投入产出的角度来考虑问题。员工培训投资属于智力投资，它的投资收益高于实物投资收益。但这种投资的投入产出衡量具有特殊性，培训投资成本不仅包括可以明确计算出来的会计成本，还应将机会成本纳入进去。培训产出不能纯粹以传统的经济核算方式来评价，它包括潜在的或发展的因素，另外还有社会的因素。

5. 培训方式和方法多样性原则：公司从普通员工到最高决策者，所从事的工作不同，创造的业绩不同，能力和应达到的工作标准也不同。因此，不同的员工通过培训所要获取的知识也就有所不同。由于培训内容不同，培训方式和培训

方法也应有所不同。

6. 个人发展与企业发展相结合的原则：员工在培训中所学习和掌握的知识、能力和技能应有利于个人职业的发展。通过培训，可以促进员工个人职业的发展，同时也是调动员工参加培训积极性的有效法宝。员工通过培训将感受到组织对他们的重视，这样有利于提高自我价值的认识，也有利于增加职业发展的机会，同时促进企业的发展。

7. 反馈与强化培训效果的原则：在培训过程中，要注意对培训效果的反馈和结果的强化。反馈的作用在于巩固学习技能，及时纠正错误和偏差，反馈的信息越及时、准确，培训的效果就越好。强化是结合反馈对接受培训人员的奖励或惩罚。这种强化不仅应在培训结束后马上进行，如奖励接受培训效果好并取得优异成绩的人员。还应在培训之后的上岗工作中对培训的效果给予强化，如奖励那些由于培训带来的工作能力的提高并取得明显绩效的员工。一般来说，受人贬斥而发奋总比受人赞扬更能自强自信，更能燃起奋发向上的热情。

#### 四、培训计划

1. 结合公司整体战略目标及发展计划，由人力资源部门依据各职能部门对内部员工培训需求调查的结果，以及公司相关培训的政策、财务预算等，进行需求分析，于每年年初拟订《XXXX 年度培训计划表》，并呈报总经理审核。

2. 人力资源部门可根据实际情况分解年度培训计划，拟

订季度计划，编制培训课程清单，并呈报审批。

3. 每次举行的各类内部培训前必须制定详细的培训计划，并呈报审批。

4. 培训计划内容包括以下内容：

- (1) 培训名称。
- (2) 培训时间。
- (3) 培训地点。
- (4) 培训讲师。
- (5) 培训人员。
- (6) 培训目的。
- (7) 培训组织：前期筹划、召集人。
- (8) 培训相关费用预算。
- (9) 培训准备工作安排。
- (10) 培训要求。

## 五、培训作用

1. 对公司的作用：

(1) 增强了团队凝聚力，有利于塑造具有特色的公司文化：公司对员工进行培训，让员工可以自觉地遵守公司的规章制度，对自己进行良好的管控，在培训工作中，员工可以通过沟通，增进彼此之间的有益，培养员工在日后的工作中如果遇到问题可以一起解决，在融洽的工作氛围中形成凝聚力，同时提高工作的效率，通过对员工进行公司文化的宣导，可以增加员工对公司的认同感，提升员工的集体荣誉感，

促进他们为公司更好的服务。

(2) 有利于建立学习型公司，让员工共同进步：目前，学习型公司是目前公司管理理论的创新方式，主要是通过不断的学习来提升工作效率，让自己的产品和服务高于同类的公司，在激烈的市场竞争中立于不败之地。公司要建立学习型组织，主要的方式就是对员工进行培训，为员工提供多种学习方式的平台，能有效地提高员工的培训理念，创造学习氛围，让其共同进步，使员工和公司共同发，实现双重效益。

(3) 保持公司人员的稳定，减少员工的流失：公司对员工的培训，可以使员工掌握工作内容，增强对工作的信心，不会对工作产生枯燥的情况，使之不断地为公司服务，有效地降低员工的流失率，同时也降低了公司聘请新员工的相关培训资金。

## 2. 对员工的作用：

(1) 培训可以提升效益：员工的绩效提升直接影响公司的效益，为了帮助员工提高业务的技能，就要对员工进行有效的培训，增加员工对公司的了解，使员工在工作中更加严格要求自己，同时提高工作效率，也体会到了自我价值，从而使员和公司都获得更大的利益。

(2) 提升了员工素质，增加了竞争优势：公司要在激烈的市场竞争中保持优势，就要拥有比竞争对手更好的服务，做到人无我有、人有我优的基本条件，要培养适当的人才，最重要的方法之一就是员工进行相应的培训，

这不仅可以帮助创造一个学习氛围，还可以让员工不断地创新，使员工熟练地掌握工作技能，确保公司人才队伍不断壮大，有效提高公司的竞争优势。

(3) 提高了员工的存在感，增加员工的归属感：通过对员工的培训，有效地提升了员工自身的素质，不断地提升自己业绩，同时提高了员工的存在感，让员工客户可以感受到对自己的关心和培养，有效的满足员工的归属感。

## 第二节 培训方案

### 一、安检设备维保培训

#### 1. 安检门维保要点：

(1) 让安检门处于干燥的环境中：任何安检设备都不能长期在潮湿的环境下使用，否则会影响设备的正常使用和数据反馈的准确性，安检门亦是如此。如果把安检门安装在比较潮湿且粉尘比较重的环境下，那么时间一长，空气中的水分子和粉尘就会通过机箱的透气孔渗入到设备内部，然后加速里面芯片的老化，长期无人维护的话就会产生故障，大大缩短安检门的使用寿命。因此，我们需要让安检门处于干燥的环境下。

(2) 定期给安检门进行清洁：安检门在安装之后，需要定期给它做清洁工作，保持它的干净，

这样做的目的的一方面是保证它的外观整洁无污，另一方面是保持其性能的稳定。不过这里要注意的是，在清洁的时候切勿用清水进行清洗，我们可以预先准备一些抹机水或者清洁剂，然后使用较为柔软的干布蘸取后进行擦拭，保持外面的整洁。除此之外，还要清除机箱通风口处的灰尘或者是沉积物，保持通风口的，以免对它造成不必要的影响。

(3) 不使用安检门时应及时关闭：电子设备不使用时就需要及时关闭，这样做的好处第一个是省电，第二个是因为长期通电会加速设备的老化。因为对于任何电子设备来说，在通电的情况下，其零部件都会慢慢老化，而老化到一定的程度之后，设备的性能自然而然就逐渐降低了。

(4) 定期做安全检测：安检门在安装后要定期做检测，检查设备运行是否正常，有无安全隐患。关键安全设备运行是否正常，是否在有效校检期内。安全报警系统是否正常等等，保证安检门每次检测都属于正常工作状态。

2. X光安检机维保要点：X光安检机应该进行定期检查并做相关的调整，维护工作必须是经过相关培训后，得到设备生产厂商认可的人员进行，在设备的硬件维护保养过程时，必须在断电以后才能够进行。

(1) 正常维护工作：

①设备应该安装在通风、灰尘少、干燥的环境中，忌高温、潮湿和日光的直接照射。

②保养时先对设备除尘，用毛刷和吸尘器将灰尘清除干净。

- ③发现元件或者接线头有松动的现象,要立刻进行紧固。
- ④有元器件锈蚀时, 必要情况下进行更换。
- ⑤

如果有元器件损坏时，应查明原因，排除故障后再行更换新的器件，器件更换以后，相的参数都要进行调整，然后才能正常使用。

⑥维护时不能让异物或者液体进入设备，以防引起漏电或者引发事故。

(2) 具体维护内容：

①检查设备上方的电源指示灯：在设备上电时，绿色的指示灯亮。

②检查设备上方的 X 射线指示灯：射线发射时，红色的指示灯亮。

③检查通道上方的紧急停止按钮：按下紧急停止按钮，设备能立刻断电。按钮没有复位时，设备不能进行再次启动。

④检查通道上方的钥匙开关：钥匙开关接通以后，启动按钮才能起动设备，射线停止按钮能够将射线控制器的电源断开，如果钥匙开关变得不够灵敏，要进行更换。

⑤检查触摸屏上是否和屏幕图像对应：按下缩放键，图像能够缩放，按下图像处理键，显示的图像能够做相应的变换。

⑥检查入口的光障：在运转的传送带上放上不透明的物体，射线能够正常开启，设备断电后，用干的绸布将光障的镜头和通道壁上安装的玻璃擦拭干净。

⑦检查电动滚筒：按下相应的按键，电动滚筒能够按预定的方向运转及停止，滚筒的噪声正常，不漏油。

⑧检查探测盒和准直器上的行程开关：拆下任意一块盖

板，射线都能够停止发射。

⑨检查传送带的偏离：检查传送带是否相对于马达已经偏离。

⑩检查散热口：检查散热口是否被遮挡，并清除其上的灰尘。

### （3）常规清洗方法：

①X 光安检机的外部清洗：因为 X 光安检机是用来检测旅客行李的，所以机器放置在公共场所，时间长了难免都会有灰尘，在擦洗 X 光安检机的时候，还应留意，如果用的是湿毛巾擦洗设备，应尺量不必水或少用水，擦洗机器也不必湿布，用干毛巾擦出灰尘即可，如果 X 光安检机太脏，在擦洗的时候毛巾不能太过湿，将毛巾拧干再进行擦拭，否则毛巾的水会流入 X 光安检机让机器受潮。

②X 光安检机的内部清洗：X 光安检机不要防潮，还要防尘，如果灰尘侵入机器内部，也会引起 X 光安检机关机短路，所以防尘也是确保机器正常作业的重要措施。不要小看灰尘造成的后果，尘土会使某些电气元件接触不良，还可形成电路短路，影响机器的正常作业，乃至烧坏机器。清洗外部尘土时，最佳用吸尘器，而机器内部的尘土，最佳用电吹风和细毛刷整理，决不能用湿布擦抹，有的部件能够用布罩套盖，以到达非常好的防尘作用。

### 3. 手持式金属探测仪维保要点：

（1）不能在手动探测仪扫描部分贴金属标签。

（2）保持手动探测仪干燥，如果沾了水，要立即擦干，否则液体可能会造成手动探测仪短路。

- (3) 小心使用，碰撞会造成短路，使其无法正常工作。
- (4) 在常温下使用和保存。
- (5) 避免灰尘和在非正常环境下使用。
- (6) 用柔软的干布擦拭，不能用强化学剂、清洁剂等清洁。

## 二、装配工具使用培训

### 1. 使用规定：

(1) 使用工具人员，必须熟知工具的性能、特点、使用、保管和维修及保养方法。

(2) 各种施工工具必须是正式厂家生产的合格产品。

(3) 工作前必须对工具进行检查，严禁使用腐蚀、变形、松动、有故障、破损等不合格工具。

(4) 电动或风动工具在使用中不得进行高速和修理，停止工作时，禁止把机件、工具放在机器或设备上。

(5) 带有牙口、刃口尖锐的工具及转动部分应有防护装置。

(6) 使用特殊工具时（如喷灯、冲头等），应有相应安全措施。

(7) 小型工器具放在工具袋中妥善保管。

### 2. 携带规定：

(1) 手工具携带时应放在专用的套带里或工具袋、工具桶中，不要放在衣裤的口袋里，更不要插在腰带上。

(2)

）对暂时不用的工具，存放位置要得当，安放应平稳，使其不易脱落伤人，不要放在脚手架上，架空的管道及机械的动部件上。

（3）作业人员之间应手递手的传递工具，不要抛掷，传递带刃口锋利的工具时，要把柄部向着接受工具的人。

（4）对于撬棍之类须用肩扛的工具，在携带时要注意前后左右，使之不与其他物体和人员相碰，放下时要稳。

（5）携带有软线的轻便动力工具时，要注意保护好软线，使其远离尖锐物、热源、油或溶剂，以免损坏或软化绝缘。

3. 装配工具：装配工具通常指的是螺丝刀、活络扳手、开口扳手、整体扳手、内六角扳手、套筒扳手、拔销器、斜键和轴承装卸工具等。

（1）扳手：扳手主要是用于旋紧六角形、正方形螺钉和各种螺母的工具，采用工具钢、合金钢或可锻铸铁制成。一般分为通用的、专用的和特殊的三大类，使用时应根据螺钉、螺母的形状、规格及工作条件选用规格相适应的扳手去操作，使用时应注意以下的安全操作事项：

①由扳手体、固定钳口、活动钳口及蜗杆等组成活络扳手是通用扳手，它的开口尺寸可在一定的范围内调节，所以在开口尺寸范围内的螺钉、螺母一般都可以使用，但也不可用大尺寸的扳手去旋紧尺寸较小的螺钉，这样会因扭矩过大而使螺钉折断。应按螺钉六方头或螺母六方的对边尺寸调整开口，间隙不要过，否则将会损坏螺钉头或螺母，并且容易滑脱，造成伤害事故。应让固定钳口受主要作用力，要将扳手柄向作业者方向拉紧，不要向前推，扳手手柄不可以任意接长，不应将扳手当锤击工具使用。

②呆扳手（开口扳手）、套筒扳手、锁紧扳手和内六角扳手等称为专用扳手，它的特点是单头的只能拧旋一种尺寸的螺钉头或螺母，双头的也只可旋拧两种尺寸的螺钉头或螺母。呆扳手使用时应使扳手开口与被旋拧件配合好后再用力，如接触不好时就用力容易滑脱，使作业者身体失衡。套筒扳手在使用时也需接触好后再用力，发现梅花套筒及扳手柄变形或有裂纹时，应停止使用，要注意随时清除套筒内的尘垢和油污。锁紧扳手和内六角扳手使用时要注意选择合适的规格、型号，以防滑脱伤手。

③棘轮扳手、扭矩限定扳手是根据特殊要求而制成的特种扳手，应根据产品说明书的要求去正确使用，或根据指示器的读数来调整作用力。

（2）螺丝刀：螺丝刀是用来旋紧或松开头部带沟槽的螺丝钉的专用工具，它的工具部分用碳素工具钢制成，并经淬火硬化，一般分为四种类型，包括标准螺丝刀、弯头螺丝

刀、十字螺丝刀、快速螺丝刀，螺丝刀的使用应注意以下几点：

①应根据旋紧或松开的螺丝钉头部的槽宽和槽形选用适当的螺丝刀，不能用较小的螺丝刀去旋拧较大的螺丝钉，十字螺丝刀用于旋紧或松开头部带十字槽的螺丝钉，弯头螺丝刀用于空间受到限制的螺丝钉头。

②螺丝刀的刀口损坏、变钝时应随时修磨，用砂轮磨时要用水冷却，无法修补的螺丝刀，如刀口损坏严重、变形、手把柄都裂开或损坏应报废。

③不要用螺丝刀旋紧或松开握在手中工件上的螺丝钉，应将工件夹固在夹具内，以防伤人。

④不可用锤击螺丝刀手把柄端部的方法撬开缝隙或剔除金属毛刺及其他的物体。

(3) 手钳：手钳是用来夹住工件或剪刀工件的专用工具，钳口不是固定的，钳口表面有锯齿和剪切刃口，所以也叫夹剪，另一种是电工用手钳，主要用于剪切线材。使用时应注意不要将手钳当成扳手使用，剪切线材短头时，为防止飞出的短头伤人，短头应朝地下，作业者应戴上护目镜，电工手钳把柄处必须加绝缘套。

#### 4. 金属切割工具：

(1) 錾子：錾子是錾削用的工具，通常是用碳素钢制作的，不可用高速钢作錾子，热处理后錾子的硬度要符合相关要求，錾顶不准淬火，不准有裂纹和毛刺，具体的使用注意事项如下：

①握錾方式和操作要正确：錾子要用左手中指、无名指和小指握着，大拇指和食指自然合拢，錾子头部伸出 20mm 左右，如减少錾击对手的震动，錾子不要握的太紧。

②錾削时，应从工作侧面的尖角处轻轻起錾，錾开缺口后再全刃工作，否则錾子容易弹开或打滑，切削距工件尽头 10mm 处时，应掉头錾削。

③为防止锤子从錾子端头滑脱时打在手上，可在錾柄握手处上方套一个泡沫橡胶垫，为防止飞屑或碎块伤人，作业者应戴护目镜，工作台上应放置钢网护板。

④錾尖应略带球面形，如有飞边卷刺应及时修整，以保证锤击力通过錾子中心线。

(2) 挫刀：挫刀是用高碳钢 T13 或 T12 制成的，淬火后的硬度要符合相关规定要求，挫刀分为普通挫、特种挫和整形挫三类，普通挫又分为平挫、方挫、圆挫、半圆挫和三角挫等，特种挫分直挫和弯挫等，整形挫俗称组挫，由许多各种形状和断面的挫刀组成一套，还有粗挫刀、细挫、双细挫刀和油光挫刀等，挫刀具体的使用注意事项如下：

①挫刀必须装柄后方可使用，否则挫刀的尾尖有可能扎伤手及手腕或身体的其他部位。

②要正确的使用挫刀，一般用右手握紧挫柄，左手握住或扶住挫刀的前边，两只手均匀用力，推进挫刀，断面比较小的挫刀在使用时，施力不要过大，以免使挫刀折断，挫削速度不要过快，一般在每分钟 20 至 60 次为宜。

③挫刀和挫柄上防止油脂污染，正在挫削的工件表面也不宜被油脂污染，防止挫刀打滑，造成事故。

④挫削时不要用嘴吹切屑，以防切屑飞入眼内，也不要用手去清除切屑，以防切屑扎破手指和手掌，应该使用刷子清除掉。

⑤挫刀用后，应妥善放置，不应重叠摆放，以免损坏挫齿，放在操作台上时，不要露出台面，以防掉下伤脚。

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/988013140027006051>