# 生产人员技术培训

来源：网络 作者：莲雾凝露 更新时间：2025-02-23

*第一篇：生产人员技术培训生产人员技术培训(火电厂)1范围本标准规定了生产人员技术培训管理的基本规则。本标准适用于XX 热电厂生产人员技术培训的管理。2规范性引用文件下列文件中的条款通过在本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件...*

**第一篇：生产人员技术培训**

生产人员技术培训(火电厂)

1范围

本标准规定了生产人员技术培训管理的基本规则。本标准适用于XX 热电厂生产人员技术培训的管理。

2规范性引用文件

下列文件中的条款通过在本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有 的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研 究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。Q/XXX 2025--2025企业综合管理考核规定

电安生［1996］374号电业生产人员培训制度（修订本）

3术语和定义下列术语和定义适用于本标准。

3.1生产人员the operating personnel

生产人员指从事生产的所有运行人员和检修人员。

3.2运行生产人员的“三熟”“three knows”of the operating personnel

运行生产人员的“三熟”指熟悉设备、系统和基本原理；熟悉操作和事故处理；熟悉本岗位的规范 和制度。

3.3运行生产人员的“三能” “three skills!± of the operating personnel

运行生产人员的“三能”指能正确地进行操作和分析运行状况；能及时地发现故障和排除故障；能 掌握一般的维修技能。

3.4检修生产人员的“三熟”“three knows”of the maintaining personnel

检修生产人员的“三熟”指熟悉设备的系统和基本原理;熟悉设备的检修工艺、检修质量标准和运行 知识；熟悉本岗位的规程制度。

3.5检修生产人员的“三能”“three skills”of the maintaining personnel

检修生产人员的“三能”指能熟练的进行本工种的修理工作和排除故障；能看懂图纸和绘制简单的 加工图；能掌握一般的钳工工艺和常用材料性能。

4职责

4.1厂教育培训中心的职责

4.1.1贯彻公司有关教育培训的方针、政策，执行公司职工教育培训规定，并结合本单位实际制定职 工教育培训工作的具体制度和办法。

4.1.2根据培训规定和生产的需要，制定本单位职工教育培训规划和年度培训计划，并负责组织实施。

4.1.3负责本单位培训网络体系的建立和管理，对本单位职工教育培训工作进行指导、督促、检查和 评估，总结推广厂内外的先进培训经验，对培训工作存在的问题提出改进建议。

4.1.4负责本单位权限范围内的培训证书、培训手册、继续教育等培训后的登记管理工作。

4.1.5负责本单位教育培训经费的使用、管理。

4.1.6负责管理权限内的职工学习教育的审批。

4.1.7结合单位实际，积极探索、研究行之有效的培训方法，不断提高培训质量和效果。

4.1.8安排外来人员的生产实习.4.2车间的培训职责

4.2.1编制本车间的年度、月度培训计划，按期作出总结、报表，并向厂培训中心汇报执行

情况。

4.2.2指导、检查、督促班组开展日常培训工作，定期召开班组培训员会、检查班组培训工

作开展情 况，交流培训工作经验。

4.2.3负责本车间（队）的专业技术理论和专业技能的各种培训工作。

4.2.4做好车间教育培训各项管理工作。

4.2.5安排好本车间（队）后备人员的轮岗培训。

4.3班组的培训职责

4.3.1制订班组年度培训计划，并开展培训活动。

4.3.2按厂和车间的培训计划，落实培训任务。

4.3.3组织班组成员学习专业知识及有关规程制度等，做好各项培训工作。

4.3.4定期向车间汇报培训工作完成情况及存在问题。

5管理内容与方法

5.1培训计划与总结的编制

5.1.1贯彻上级有关教育培训的方针、政策，按照公司培训计划的总体要求，结合本单位的实际需要，由厂培训中心负责制定培训计划，经主管领导批准后，组织实施。并报送上级

机关。

5.1.2各车间主任应根据厂部要求，结合本部门的实际情况，针对生产中暴露出的问题，制

定下年度 培训计划，按要求由车间主任和班长负责，车间和班组培训员组织实施。

5.1.3编制年度培训计划的依据是：上级有关职工教育培训规定；电安生［1996］374 号文;

岗位规范 标准和技术等级标准;上级和厂安措、反措、技措和省煤节电的有关要求;在安全、经济生产中存在和暴 露出来的人员技术素质和管理水平等问题;上级和本单位事故通报提出的有关培训等。

5.1.4编制培训计划主要内容是：举办或参加上级举办的各种专业培训；主要岗位和专业及

特殊工种 人员的培训和考试；各种规程制度的培训和考试；岗位练兵和技术比赛；反事故

演习等。

5.1.5编制培训计划的重点是：新员工上岗前的培训;生产人员的岗位培训；熟悉设备系统和

规程制度，提高操作技术和应变能力，防止发生人身事故和设备恶性事故的培训；提高检

修工艺水平，防止发生检 修质量事故的培训；生产技术人员的知识更新教育；提高运行操

作水平和监视调整能力，防止发生误操 作及人员过失事故，满足安全经济运行的培训等。

5.1.6厂培训中心对半年、全年的培训工作应有书面总结，并填写培训工作总结汇总表，并

按要求报 上级机关。

5.1.7各车间对全年的培训工作应有书面总结，每月按时填写培训工作总结汇报表，并按要

求报厂培 训中心。

5.1.8生产人员技术培训管理工作流程见附录A。

5.2新分配人员的培训

5.2.1新人员入厂教育由培训中心组织，人事、安监、保卫等部门配合，新人员经安全教育

考试合格 后，方可进入现场。

5.2.2大学毕业生由厂培训中心订出生产过程实习计划并安排进行全厂生产过程实习，经考

试合格后，再由人事部门分配到各专业车间，由车间主任和培训工程师负责制订岗位实习

培训计划并安排实施。

5.2.3大学毕业生的定级，应经过考试考核合格。对考试不及格或表现不好的应延期定级；

考试成绩 优秀，表现突出者经领导批准，可提前定级。

5.3值长的培训

新值长的培训计划由运行副总或值长组组长制定，实习期限根据具体情况确定，一般不少于

半年。新值长由有运行经验的老值长带领跟班实习。实习期间，老值长应按培训计划内容

定期对新值长进行培 训讲课。实习期满后由运行副总主持考试。考试合格后，由生产副厂

长或总工程师批准监护值班，监护 值班时间不得少于 1个月，再经考试合格后由培训中心

写出书面意见，经领导批准方可独立工作。

5.4生产人员的培训

5.4.1遵循以岗位培训为主的原则

生产人员的培训以岗位培训为主，根据人员技术状况有针对性地举办各种专业技术培训班，达到运 行生产人员和检修生产人员的“三熟三能”和技术等级标准，提倡一工多艺，一专

多能。

5.4.2严格地进行规程考试

对已独立担任工作的生产人员，每年“五一”前在安监部门配合下完成《电业安全工作规程》的考 试。每年“十一”前完成检修规程、运行规程、试验规程的考试及规程修订后的学习

与考试。

5.4.3建立生产人员培训日制度

检修人员每周五下午半天为学习时间，运行人员每轮值学习日至少利用半天进行专业知识学习。各 级领导应保证生产人员的学习时间，车间、班组应充分利用学习日，由车间培训工

程师、班组培训员组 织落实，有计划、有系统地提高生产人员的专业技术水平。

5.4.4运行生产人员培训学习内容

5.4.4.1电业安全工作规程、运行操作规程、事故处理规程、技术等级标准、岗位规范、工

作标准和 有关规程制度。

5.4.4.2本厂（局）发生过的事故、障碍、历年积累的设备异常情况资料，以及上级颁发的事故通报、事故资料汇编和反事故技术措施等。

5.4.4.3反事故演习中暴露出来的薄弱环节及防止事故对策。

5.4.4.4现有设备和新设备的构造、原理、参数、性能、系统布置和运行操作方法。

5.4.4.5经济运行方式和先进操作方法。

5.4.4.6设备检修或异动后运行方式及新技术的运用。

5.4.4.7季节变化对运行设备的影响及预防措施。

5.4.4.8运行专业知识或操作技能示范等。

5.4.5检修（试验）人员培训学习内容

5.4.5.1电业安全工作规程、现场检修（试验）规程、检修工艺规程、技术等级标准、岗位

规范、工 作标准和有关规程制度。

5.4.5.2本厂及上级颁发的事故通报、事故资料汇编、反事故技术措施和防止事故对策等。

5.4.5.3现有设备和新设备的构造、原理、参数、性能、系统布置和一般运行知识。

5.4.5.4检修器具、试验仪器、仪表的使用方法。

5.4.5.5设备的检修、试验方法、检修质量及验收标准。

5.4.5.6新技术、新工艺的使用。

5.4.5.7检修、试验专业技术理论或操作技能示范等。

5.5新扩建机组生产准备人员的培训

5.5.1新机组试运前半年，各种规程制度、图纸资料等应由生产准备人员整理完毕，主岗运

行人员应 到同类型机组相应岗位实习培训达到独立操作的能力。

5.5.2新机组试运前，所有运行人员都必须经考试合格取得资格证后，才能上岗参加机组试

运行工作。

5.5.3新机组检修人员要尽早介入新机安装调试工作和参加对制造厂的设备验收工作。在安

装调试过 程中熟悉设备构造、质量标准、检修工艺等。

5.6现场培训工作方法

5.6.1现场考问讲解

5.6.1.1现场考问讲解由车间、班组培训工程师（员）主持进行。目的是通过有计划有目的的进行口 头考问讲解，提高生产人员的工作能力和技术水平。

5.6.1.2考问题目的拟定：根据反事故演习以及考试中所暴露出来的问题;根据生产人员在操

作、检修、维护设备方面的不足，根据新设备投入时间短，运行操作不够熟悉的情况，以

及反事故措施、事故预想、特殊运行方式、设备重大缺陷等拟定考问试题。

5.6.1.3现场考问后，班组培训员应将考问题目，被考人解答情况，以及讲解内容和评价内容，做好 记录。车间培训工程师应每月检查一次各班组考问记录的质量。

5.6.1.4对班长和班组培训员的考问由车间培训工程师进行，考问后应做好记录。

5.6.1.5考问讲解一般每月每人应达到两次。

5.6.2技术问答栏

5.6.2.1各班组每月应出一期技术问答栏，每期可选若干试题，每题可指定一至二人解答，限期完成。问答栏试卷采用统一的格式。

5.6.2.2问答栏的试题由车间、班组根据专业知识和生产薄弱环节中一些带有启发性的问题

中选取。

5.6.2.3班组问答栏答卷由班组培训员批阅、评价。检修人员的答卷贴在班组问答栏园地内。

运行人 员的答卷由车间培训工程师管理，存于个人技术档案里。班长的技术问答试卷由车

间主任或车间培训工 程师出题，并批阅、评价。

5.6.2.4车间应每月检查一次各班组的技术问答栏。

5.6.3反事故演习

5.6.3.1为了提高运行人员分析、判断、处理运行异常情况和事故的能力，厂有关部门应有

计划地安 排进行班组、车间和全厂性的反事故演习。

5.6.3.2反事故演习的题目应参照已往的事故教训、设备存在的主要缺陷和薄弱环节，特殊

运行方式、系统重大操作、季节性事故、人员素质等内容选定。

5.6.3.3各级反事故演习之前，都应详细研究演习题目，认真制订反事故演习计划，填写统一的“报 告书”、“通知单”。演习计划必须经上级领导审批。

5.6.3.4演习后必须认真做反事故演习总结，由演习组织人对每个演习人员的表现以及演习

总体情况 给予评价。并应详细记录演习中暴露的问题以及应采取的对策。班组应逐项填写

反事故演习记录，车间 及厂级演习总结各车间应于演习后一周内交厂培训中心。

5.6.3.5班组演习每月安排一次，由班长组织;车间演习每季度进行一次，由车间主任组织;

全厂性演习每年安排两次，在总工程师主持下，由厂教育培训中心负责组织;生技科、安监

科、车间有关人员参加。

5.6.3.6反事故演习中不得触动运行设备，只能用模拟方式表示。演习监护人应做好充分准备。演习中应做好必要的安全措施。

5.6.4事故预想

运行人员应根据季节特点和现场设备的实际情况开展事故预想，做好事故的预防和处理对策。事故预 想的内容应有故障现象、处理对策、其他班组的补充意见和上级领导的审阅意见和评语。事故预想应记录 在事故预想簿上，事故预想每周不少于一次。遇有特殊运行方式、设备缺陷应随时开展事故预想活动。

5.6.5检修过程中的培训

结合检修任务进行培训，每次大修前应组织检修人员结合检修工艺规程、质量标准、管理制度、安 全措施进行学习，根据检修工艺上的课题和特殊项目进行检修中的专题培训，并组织检修人员进行大修 前的抽考。在检修中注意对新工人的培训，注意检修后总结经验教训，不断提高检修工艺和技术水平。

5.6.6专业短训班

根据生产需要，按岗位、专业由厂部或车间举办专业培训班。

5.6.7仿真机实际操作技能训练

组织运行人员到同类型仿真机上进行实际操作的培训，提高运行人员实际操作水平。

6检查与考核

6.1生产人员技术培训管理规定的执行情况，由厂培训中心检查与考核。

6.2对于在培训管理过程中，未认真履行职责、未按管理流程工作、未达到管理要求的部门和个人，按照Q/XXX 2025--2025

**第二篇：生产人员技术培训(火电厂)**

生产人员技术培训(火电厂)范围

本标准规定了生产人员技术培训管理的基本规则。本标准适用于XX 热电厂生产人员技术培训的管理。2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过在本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有 的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研 究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。Q/XXX 2025--2025 企业综合管理考核规定

电安生［1996］374号 电业生产人员培训制度（修订本）3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。3.1 生产人员 the operating personnel 生产人员指从事生产的所有运行人员和检修人员。3.2 运行生产人员的“三熟” “three knows”of the operating personnel 运行生产人员的“三熟”指熟悉设备、系统和基本原理；熟悉操作和事故处理；熟悉本岗位的规范 和制度。3.3 运行生产人员的“三能” “three skills!± of the operating personnel 运行生产人员的“三能”指能正确地进行操作和分析运行状况；能及时地发现故障和排除故障；能 掌握一般的维修技能。3.4 检修生产人员的“三熟” “three knows”of the maintaining personnel 检修生产人员的“三熟”指熟悉设备的系统和基本原理;熟悉设备的检修工艺、检修质量标准和运行 知识；熟悉本岗位的规程制度。3.5 检修生产人员的“三能” “three skills”of the maintaining personnel 检修生产人员的“三能”指能熟练的进行本工种的修理工作和排除故障；能看懂图纸和绘制简单的 加工图；能掌握一般的钳工工艺和常用材料性能。4 职责

4.1 厂教育培训中心的职责

Q / XXX 2025--2025 4.1.1 贯彻公司有关教育培训的方针、政策，执行公司职工教育培训规定，并结合本单位实际制定职 工教育培训工作的具体制度和办法。

4.1.2 根据培训规定和生产的需要，制定本单位职工教育培训规划和培训计划，并负责组织实施。4.1.3 负责本单位培训网络体系的建立和管理，对本单位职工教育培训工作进行指导、督促、检查和 评估，总结推广厂内外的先进培训经验，对培训工作存在的问题提出改进建议。

4.1.4 负责本单位权限范围内的培训证书、培训手册、继续教育等培训后的登记管理工作。4.1.5 负责本单位教育培训经费的使用、管理。4.1.6 负责管理权限内的职工学习教育的审批。

4.1.7 结合单位实际，积极探索、研究行之有效的培训方法，不断提高培训质量和效果。4.1.8 安排外来人员的生产实习。4.2 车间的培训职责

4.2.1 编制本车间的、月度培训计划，按期作出总结、报表，并向厂培训中心汇报执行情况。4.2.2 指导、检查、督促班组开展日常培训工作，定期召开班组培训员会、检查班组培训工作开展情 况，交流培训工作经验。

4.2.3 负责本车间（队）的专业技术理论和专业技能的各种培训工作。4.2.4 做好车间教育培训各项管理工作。

4.2.5 安排好本车间（队）后备人员的轮岗培训。4.3 班组的培训职责

4.3.1 制订班组培训计划，并开展培训活动。4.3.2 按厂和车间的培训计划，落实培训任务。

4.3.3 组织班组成员学习专业知识及有关规程制度等，做好各项培训工作。4.3.4 定期向车间汇报培训工作完成情况及存在问题。5 管理内容与方法 5.1 培训计划与总结的编制

5.1.1 贯彻上级有关教育培训的方针、政策，按照公司培训计划的总体要求，结合本单位的实际需要，由厂培训中心负责制定培训计划，经主管领导批准后，组织实施。并报送上级机关。

5.1.2 各车间主任应根据厂部要求，结合本部门的实际情况，针对生产中暴露出的问题，制定下 培训计划，按要求由车间主任和班长负责，车间和班组培训员组织实施。

5.1.3 编制培训计划的依据是：上级有关职工教育培训规定；电安生［1996］374 号文;岗位规范 标准和技术等级标准;上级和厂安措、反措、技措和省煤节电的有关要求;在安全、经济生产中存在和暴 露出来的人员技术素质和管理水平等问题;上级和本单位事故通报提出的有关培训等。

5.1.4 编制培训计划主要内容是：举办或参加上级举办的各种专业培训；主要岗位和专业及特殊工种 人员的培训和考试；各种规程制度的培训和考试；岗位练兵和技术比赛；反事故演习等。

5.1.5 编制培训计划的重点是：新员工上岗前的培训;生产人员的岗位培训；熟悉设备系统和规程制度，提高操作技术和应变能力，防止发生人身事故和设备恶性事故的培训；提高检修工艺水平，防止发生检 修质量事故的培训；生产技术人员的知识更新教育；提高运行操作水平和监视调整能力，防止发生误操 作及人员过失事故，满足安全经济运行的培训等。

5.1.6 厂培训中心对半年、全年的培训工作应有书面总结，并填写培训工作总结汇总表，并按要求报 上级机关。

5.1.7 各车间对全年的培训工作应有书面总结，每月按时填写培训工作总结汇报表，并按要求报厂培 训中心。

5.1.8 生产人员技术培训管理工作流程见附录A。

Q / XXX 2025--2025 5.2 新分配人员的培训

5.2.1 新人员入厂教育由培训中心组织，人事、安监、保卫等部门配合，新人员经安全教育考试合格 后，方可进入现场。

5.2.2 大学毕业生由厂培训中心订出生产过程实习计划并安排进行全厂生产过程实习，经考试合格后，再由人事部门分配到各专业车间，由车间主任和培训工程师负责制订岗位实习培训计划并安排实施。5.2.3 大学毕业生的定级，应经过考试考核合格。对考试不及格或表现不好的应延期定级；考试成绩 优秀，表现突出者经领导批准，可提前定级。5.3 值长的培训

新值长的培训计划由运行副总或值长组组长制定，实习期限根据具体情况确定，一般不少于半年。新值长由有运行经验的老值长带领跟班实习。实习期间，老值长应按培训计划内容定期对新值长进行培 训讲课。实习期满后由运行副总主持考试。考试合格后，由生产副厂长或总工程师批准监护值班，监护 值班时间不得少于 1个月，再经考试合格后由培训中心写出书面意见，经领导批准方可独立工作。5.4 生产人员的培训

5.4.1 遵循以岗位培训为主的原则

生产人员的培训以岗位培训为主，根据人员技术状况有针对性地举办各种专业技术培训班，达到运 行生产人员和检修生产人员的“三熟三能”和技术等级标准，提倡一工多艺，一专多能。5.4.2 严格地进行规程考试

对已独立担任工作的生产人员，每年“五一”前在安监部门配合下完成《电业安全工作规程》的考 试。每年“十一”前完成检修规程、运行规程、试验规程的考试及规程修订后的学习与考试。5.4.3 建立生产人员培训日制度

检修人员每周五下午半天为学习时间，运行人员每轮值学习日至少利用半天进行专业知识学习。各 级领导应保证生产人员的学习时间，车间、班组应充分利用学习日，由车间培训工程师、班组培训员组 织落实，有计划、有系统地提高生产人员的专业技术水平。5.4.4 运行生产人员培训学习内容

5.4.4.1 电业安全工作规程、运行操作规程、事故处理规程、技术等级标准、岗位规范、工作标准和 有关规程制度。

5.4.4.2 本厂（局）发生过的事故、障碍、历年积累的设备异常情况资料，以及上级颁发的事故通报、事故资料汇编和反事故技术措施等。

5.4.4.3 反事故演习中暴露出来的薄弱环节及防止事故对策。

5.4.4.4 现有设备和新设备的构造、原理、参数、性能、系统布置和运行操作方法。5.4.4.5 经济运行方式和先进操作方法。

5.4.4.6 设备检修或异动后运行方式及新技术的运用。5.4.4.7 季节变化对运行设备的影响及预防措施。5.4.4.8 运行专业知识或操作技能示范等。5.4.5 检修（试验）人员培训学习内容

5.4.5.1 电业安全工作规程、现场检修（试验）规程、检修工艺规程、技术等级标准、岗位规范、工 作标准和有关规程制度。

5.4.5.2 本厂及上级颁发的事故通报、事故资料汇编、反事故技术措施和防止事故对策等。5.4.5.3 现有设备和新设备的构造、原理、参数、性能、系统布置和一般运行知识。5.4.5.4 检修器具、试验仪器、仪表的使用方法。5.4.5.5 设备的检修、试验方法、检修质量及验收标准。5.4.5.6 新技术、新工艺的使用。

5.4.5.7 检修、试验专业技术理论或操作技能示范等。

Q / XXX 2025--2025 5.5 新扩建机组生产准备人员的培训

5.5.1 新机组试运前半年，各种规程制度、图纸资料等应由生产准备人员整理完毕，主岗运行人员应 到同类型机组相应岗位实习培训达到独立操作的能力。

5.5.2 新机组试运前，所有运行人员都必须经考试合格取得资格证后，才能上岗参加机组试运行工作。5.5.3 新机组检修人员要尽早介入新机安装调试工作和参加对制造厂的设备验收工作。在安装调试过 程中熟悉设备构造、质量标准、检修工艺等。5.6 现场培训工作方法 5.6.1 现场考问讲解

5.6.1.1 现场考问讲解由车间、班组培训工程师（员）主持进行。目的是通过有计划有目的的进行口 头考问讲解，提高生产人员的工作能力和技术水平。

5.6.1.2 考问题目的拟定：根据反事故演习以及考试中所暴露出来的问题;根据生产人员在操作、检修、维护设备方面的不足，根据新设备投入时间短，运行操作不够熟悉的情况，以及反事故措施、事故预想、特殊运行方式、设备重大缺陷等拟定考问试题。

5.6.1.3 现场考问后，班组培训员应将考问题目，被考人解答情况，以及讲解内容和评价内容，做好 记录。车间培训工程师应每月检查一次各班组考问记录的质量。

5.6.1.4 对班长和班组培训员的考问由车间培训工程师进行，考问后应做好记录。5.6.1.5 考问讲解一般每月每人应达到两次。5.6.2 技术问答栏

5.6.2.1 各班组每月应出一期技术问答栏，每期可选若干试题，每题可指定一至二人解答，限期完成。问答栏试卷采用统一的格式。

5.6.2.2 问答栏的试题由车间、班组根据专业知识和生产薄弱环节中一些带有启发性的问题中选取。5.6.2.3 班组问答栏答卷由班组培训员批阅、评价。检修人员的答卷贴在班组问答栏园地内。运行人 员的答卷由车间培训工程师管理，存于个人技术档案里。班长的技术问答试卷由车间主任或车间培训工 程师出题，并批阅、评价。

5.6.2.4 车间应每月检查一次各班组的技术问答栏。5.6.3 反事故演习

5.6.3.1 为了提高运行人员分析、判断、处理运行异常情况和事故的能力，厂有关部门应有计划地安 排进行班组、车间和全厂性的反事故演习。

5.6.3.2 反事故演习的题目应参照已往的事故教训、设备存在的主要缺陷和薄弱环节，特殊运行方式、系统重大操作、季节性事故、人员素质等内容选定。

5.6.3.3 各级反事故演习之前，都应详细研究演习题目，认真制订反事故演习计划，填写统一的“报 告书”、“通知单”。演习计划必须经上级领导审批。

5.6.3.4 演习后必须认真做反事故演习总结，由演习组织人对每个演习人员的表现以及演习总体情况 给予评价。并应详细记录演习中暴露的问题以及应采取的对策。班组应逐项填写反事故演习记录，车间 及厂级演习总结各车间应于演习后一周内交厂培训中心。

5.6.3.5 班组演习每月安排一次，由班长组织;车间演习每季度进行一次，由车间主任组织;全厂性演习每年安排两次，在总工程师主持下，由厂教育培训中心负责组织;生技科、安监科、车间有关人员参加。5.6.3.6 反事故演习中不得触动运行设备，只能用模拟方式表示。演习监护人应做好充分准备。演习中应做好必要的安全措施。5.6.4 事故预想

运行人员应根据季节特点和现场设备的实际情况开展事故预想，做好事故的预防和处理对策。事故预 想的内容应有故障现象、处理对策、其他班组的补充意见和上级领导的审阅意见和评语。事故预想应记录 在事故预想簿上，事故预想每周不少于一次。遇有特殊运行方式、设备缺陷应随时开展事故预想活动。

Q / XXX 2025--2025 5.6.5 检修过程中的培训

结合检修任务进行培训，每次大修前应组织检修人员结合检修工艺规程、质量标准、管理制度、安 全措施进行学习，根据检修工艺上的课题和特殊项目进行检修中的专题培训，并组织检修人员进行大修 前的抽考。在检修中注意对新工人的培训，注意检修后总结经验教训，不断提高检修工艺和技术水平。5.6.6 专业短训班

根据生产需要，按岗位、专业由厂部或车间举办专业培训班。5.6.7 仿真机实际操作技能训练

组织运行人员到同类型仿真机上进行实际操作的培训，提高运行人员实际操作水平。6 检查与考核

6.1 生产人员技术培训管理规定的执行情况，由厂培训中心检查与考核。

6.2 对于在培训管理过程中，未认真履行职责、未按管理流程工作、未达到管理要求的部门和个人，按照Q / XXX 2025--2025执行.

**第三篇：人员技术培训制度**

人员培训制度

人力资源是企业竞争力中最主要的因素，人的综合素质又是人力资源中的主要因素。各种形式的培训是提高人员素质的有效途径，随着汽车技术的日新月异，新产品、新技术、新装备、新材料、新工艺不断涌现，培训和学习是没有止境的。

1.培训形式：

上岗培训：由行业主管部门和学校联合主办，通过对本行业相关法律法规、职业道德、安全知识的教育，取得上岗资格证。

技术等级培训：由行业主管部门联合劳动部门共同举办，包括汽车修理各工种的初级、中级、高级工培训，考核合格由劳动部门发给技术等级证书。

技术专题培训：针对某项新技术的培训，由专家主讲，发结业证书。

特殊岗位培训：站长、检验员、业务员、结算员等岗位的培训，合格者由行业主管部门发给上岗证书。

站内业务技术性训：由站内根据需要自行组织的培训。

2.建立人员档案。编制全厂人员名册，记录人员的姓名、性别、年龄、身份证号、籍贯、文化程度、工种、技术等级、住址、电话等基本信息。

3.编制岗位的素质能力要求。

4.每年依据本站人员情况及岗位能力要求，编制培训计划，确定参加培训人员的名单和培训种类及本站自行组织培训的详细计划，并上报运管处维管科一份。

5.参加培训人员应与公司签订服务合同，服务1年以上的，培训费用由公司承担，不到1年由本人承担。

6.制定奖惩措施，凡外派参加培训人员，成绩合格者费用按合同规定由达方承担，不合格者，公司不予承担（应在合同中明确），成绩优秀者应予奖励。

7.每次参加培训的资料和记录，应建立档案，妥善保管。

8.服务合同期满后，人员要求调离本厂的，应在一个月前向厂方提出书面辞职报告。人员调离时应由相关业务科室签署意见，厂长批准。在没有经济纠葛的情况下，应予同意。

合同期未满要求辞职的，则按合同规定办理。

9.技术培训管理工作由技术部负责。

**第四篇：监理人员技术培训制度**

监理人员技术培训制度

1、所有工程监理人员都要按照公司每年制定的培训计划参加技术业务培训；

2、注册监理工程师应积极参加监理工程师继续教育；

3、新员工应按公司规定进行入职培训教育；

4、培训和学习应严格按照考核制度执行，考核考试由总监负责组织实施，考试方式可采用开卷、闭卷、写监理工作体会或总结等多种形式；

5、培训内容

1）公司下发的技术管理制度；

2）质量管理体系文件、图纸、规范、合同、程序文件、工作文件、质量记录、项目监理部监理工作要点等；

3）建设工程安全环水保监理工作要点；

6、强化项目人员培训考核管理——对监理人员进行专业技术、安全及监理行为考核、作为年终个人考核依据，做到奖罚分明。不合格者将以予清退。

**第五篇：安全生产技术培训**

注册安全工程师执业资格考试辅导 第六章 交通运输安全技术 第一节 铁路运输安全技术

一、铁路运输安全基础知识

（一）车务安全知识

1、行车工作的基本原则

2、行车基本闭塞法

3、列车的分类和等级 了解 按运输性质分类：旅客列车、混合列车、行包快运专列、军用列车、货物列车、路用列车。每类列车又分不同的等级，如旅客列车分为直达旅客列车快速旅客列车、普通列车 二 机务安全知识

1、机车装设行车安全等设备的规定 了解 内燃和电力机车须装设列车运行监控记录装置，其中客运机车还应加装轴温报警装置；牵引特快旅客列车的机车，应分别向车辆的空气制动装置和空气弹簧等其他装置提供风源；蒸汽机车上装设自动停车装置。

4、机车“三项设备”运用管理的规定 了解 运行机车上必须安装机车信号、列车无线调度电话、列车运行监控记录装置（简称“三项设备”）。

5、机车乘务员待乘休息管理的基本要求 了解 担当夜间乘务工作并一次连续工作时间超过6h的乘务员，必须实行班前待乘休息制度。乘务员待乘卧床时间不得少于4h，待乘人员必须在规定时间持IC卡到达待乘室签到，按指定房间休息； 三 工务安全知识 了解

1、铁路线路类别 铁路线路分为正线、站线、段管线、岔线及特别用途线。

2、线路标准轨道和曲线线路加宽、超高限度 轨距是钢轨头部踏面下16mm范围内两股钢轨工作边之间的最小距离。直线轨距标准规定为1435mm。曲线线路轨距加宽限度：300m≤半径≤350m，加宽5mm；半径≤300m，加宽15mm。曲线地段外轨最大超高，双线地段不得超过150mm，单线地段不得超过125mm。

3、机车车辆上部限界最高、最宽的限度 机车车辆无论空、重状态，均不得超出机车车辆限界，其上部高度自钢轨顶面的距离不得超过4800mm；其两侧最大宽度不得超过3400mm。

4、铁路线间距的基本规定 铁路线间距为区间及站内两相邻线路中心线间的标准距离，线间最小距离的基本规定为：线路允许速度不超过140km/h的区段，区间双线为4000mm，站内正线到发线和与其相邻线间为5000mm，线路允许速度140km/h以上至160km/h的区段，区间双线为4200mm，站内正线与相邻到发线间为5000mm，牵引线与其相邻线为6500mm。四 电务安全知识 了解 五 车辆安全知识 了解 六 牵引供电安全知识 了解

二、铁路运输安全影响因素及典型事故隐患分析 掌握

（一）铁路运输安全影响因素分析 包括：人员影响因素和设备影响因素两大类

1、人员影响因素分析 人的因素在运输安全中起关键作用。人员包括运输系统内人员和运输系统外人员。运输系统内人员主要指：车务、机务、工务、电务、车辆、安监、客运、货运等部门的各级领导人员、专职管理人员和基层工作人员。他们是保证运输安全的最关键因素，应具有良好的思想品质、技术水平及心理素质。运输系统外人员主要指：旅客、货主以及铁路沿线居民、机动车驾驶人员等。人员对运输安全影响的主要表现（掌握）（1）旅客携带“三品”上车而酿成事故；（2）货主托运危险品而不如实申报导致事故；（3）在铁路――公路平交道口，车辆行人强行过道导致事故；（4）铁路沿线人员拆卸铁路设备以及在线路上放置障碍物威胁铁路运输安全。

2、设备因素分析（1）设备是影响运输安全的另一个重要因素。包括：运输基础设备和运输安全技术设备两类。运输基础设备： 线路（路基、桥隧建筑物、轨道）、车站、信号设备、机车、车辆、通信设备等； 运输安全技术设备：包括安全监控设备、检测设备、自然灾害预报与防治设备、事故救援设备等。（掌握）（2）铁路运输事故分类 按性质分及所造成的损失可分为5个级别： 特别重大事故 重大事故 大事故 险性事故 一般事故（3）典型的铁路运输事故类别（熟悉）机车车辆冲突脱轨事故 机车车辆伤害事故 电气化铁路触电伤害事故 营业线施工事故

（二）几类典型事故的主要隐患分析（掌握）

1、机车车辆冲突事故的主要隐患 主要是：车务机务两方面 车务方面主要是作业人员向占用线接入列车，向占用区间发出列车，停留车辆未采取防溜措施导致车辆溜逸，违章调车作业等； 机务方面主要是机务乘务员运行中擅自关闭‘三项设备’盲目行车，作业中不认真确认信号盲目行车，区间非正常停车后再开时不按规定行车，停留机车不采取防溜措施。2 机车车辆脱轨事故的主要隐患（掌握）（1）机车车辆配件脱落（2）机车车辆走行部构件、轮对等限度超标（3）线路及岔道限度超标，（4）线路断轨胀轨（5）车辆装载货物超限或坠落，（6）线路上有异物侵限等。

3、机车车辆伤害事故的主要隐患（掌握）（1）作业人员安全思想不牢，违章抢道，走道心、钻车底；（2）自我保护意识不强，违章跳车、爬车，以车代步，盲目图快，避让不及，下道不及时；（3）作业防护不到位，作业中不加保护措施，线路上作业不设防护或防护不到位等。

4、电气化铁路接触网触电伤害事故的主要隐患（掌握）（1）电化区段作业安全意识不牢，作业中违章上车顶或超出安全距离接近带电部位； 接触网网下作业带电违章作业；（2）接触网检修作业中安全防护不到位，不按规定加装地线，或作业防护、绝缘工具失效；（3）电力机车错误进入停电检修作业区等。

5、营业线施工事故的主要隐患（掌握）（1）施工组织缺乏安全意识和防范措施，施工安全责任制不落实，施工人员缺乏资质；（2）施工前准备工作滞后，施工中安全防护不到位，施工后线路开通条件不具备，盲目放行列车；（3）施工监理不严格，施工质量把关不严，施工监护不落实等。

三、铁路运输安全技术措施（掌握）包括铁路运输安全设计技术、铁路运输安全监控与检测技术、铁路运输事故救援技术3大类。

（一）铁路运输安全技术 通过铁路运输安全设计来消除和控制各种危险，是减少铁路运输人员伤亡和设备损坏的最佳手段。常用的铁路运输安全设计技术方法有强化运输设备的安全性、隔离、闭锁等等。常用的铁路运输安全设计技术方法（1）强化运输设备的安全性是减少铁路运输事故的重要措施，如平交道口改立交，铺设重型钢轨、采用自动闭塞、电气集中、调度集中，增加各类道口信号的装备率等。（2）隔离也是一种常用的安全设计技术，如采用物理分离、护板和栅栏等将已识别的危险同人员和设备隔开以降低危险的影响。（3）闭锁是指防止某事件发生或防止人、物等进入危险区域，如油罐车上的闭锁装置可防止在车体未接地的情况下向车内加注易燃液体。

（二）铁路运输安全监控与检测技术（掌握）铁路运输安全监控与检测技术有铁路列车检测、铁路列车超速防护、铁路车辆探测系统等。

1、铁路列车检测 常见的列车检测技术有 轨道电路、查询应答器（通常被安装在轨道上，当列车通过查询应答器时，查询应答器进行识别，并通过无线电把列车的位置回传到信号控制点）卫星系统 车上检测感知器。2 铁路列车超速防护 铁路列车超速防护，是对列车实际速度和最大安全速度进行比较，当出现超速时，要实施安全制动。3 铁路车辆探测系统 铁路车辆探测系统有轴箱发热探测器、热轮探测器、脱轨/拖挂设备检测器、临界限界检查器等。（见下页）轴箱发热探测器是一种地面热传感装置，可检测车轴轴承发热情况。当车辆通过时，探测器测量轴承发射的红外线辐射热，并与同一列车的相邻轴承进行比较，如果记录到一个读数高，则向列车监控中心发出信号。给出怀疑发热轴箱的位置，以便及时做出处理。热轮探测器用于检测抱闸踏面制动，如果检测到抱闸制动，列车乘务员应请求列车停车，并在抱闸车辆上松开制动器。脱轨/拖挂设备检测器用在桥梁、隧道等处，用来检测车辆是否在钢轨上，以及设备是否仍完整无损。临界限界检查器常用在桥梁或隧道入口前，以检验准备或碴石没有超出正前方固定设备围砌的限界之外。

（三）铁路运输事故救援技术（熟悉）包括事故调查处理与救护救援两部分。

1、? 事故调查处理（1）行车事故的分类等级（2）事故报告程序（3）事故调查程序（4）事故责任判定的基本原则（5）主要行车设备破损鉴定和直接经济损失估算方法（6）事故调查处理报告的编写原则

2、事故救护救援（熟悉）（1）事故救援的基本原则、基本程序和方法 基本原则：以最短时间起复机车车辆、修复线路，保证铁路正线、车站咽喉道岔的迅速开通，使铁路运输畅通，减少事故对整个铁路运输的干扰和影响，将事故损失降低到最低限度。基本程序和方法：行车事故救援实行单一指挥，以救援列车主任或救援队长为事故救援起复指挥人，由指挥人统一组织实施救援起复方案，明确分工，迅速实施；对事故地段设备复旧工作同步实施，事故起复一处，线路、信号等必须立即修复一处；对机车车辆的复旧，以开通线路为前提，应先行清出线路，抢通信路，随后组织复旧。在救援列车进入事故地点之前，有关部门应积极做好救护伤员，移开其他机车车辆，清出线路等前期工作，为救援列车进入现场提供条件。（2）应急处理的基本措施（3）救援列车等主要事故救援设备的工作原理

（四）几种典型事故的安全防范措施 掌握

1、? 防止机车车辆冲突脱轨事故的安全措施 严格执行行车作业的标准化，认真落实非正常行车安全措施，加强机车车辆检修和机车出库、车辆列检的检查质量，提高线路岔道养护质量，加强货物装载加固措施和商检检查作业标准等。对车辆转向架侧架、摇枕实行寿命管理，凡使用年限超过25年的配件全部报废；车辆入厂、段修转向架除锈后进行翻转分解探伤，重点检查；加强制动梁端轴分解探伤检查等安全措施。加强停留机车车辆的防溜措施。编组站、区段站在到发线、调车线以外线路上停留车辆，应连挂在一起，并须拧紧两端车辆的手

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！