**专业培训记录**

**■QMS** **□50430****■EMS** **■OHSMS****□EnMS****□FSMS** **□HACCP**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | | **河北兴东管道有限公司** | | | **专业小类/**  **项目代码** | | **Q：17.02.00;17.05.02;17.06.01;17.10.01;29.11.04**  **E：17.02.00;17.05.02;17.06.01;17.10.01;29.11.04**  **O：17.02.00;17.05.02;17.06.01;17.10.01;29.11.04** | | | |
| **教师姓名** | | **姜海军 田玉发** | | **专业** | | **17.02.00;17.05.02;17.06.01;17.10.01;29.11.04** | | **培训地点** | | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **姜海军** | **强兴** | **周文** | |  | |  | |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 钢制无缝管件：钢管→下料→推制→整形→热处理→机加工→检验→入库。  钢制有缝管件：板材→下料→压制成形→焊接→热处理→机加工→检验→入库。  锻制管件、法兰：锻坯→机加工→检验→入库。  支吊架：下料→机加工→焊接组装→喷漆→检验→入库。  保温管道管件：下料→夹克套管加工→穿管→发泡→检验→入库。  销售过程：洽谈→签订合同→接单→采购→销售→售后服务 | | | | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制/** | | 关键控制点：推制、焊接、热处理、发泡、喷漆、销售过程。  需严格按照作业指导书生产，重点控制温度、时间、配料等。 | | | | | | | | |
| **重要环境及控制措施** | | 重大环境因素：火灾，噪声排放，电能等资源能源的消耗，粉尘排放，固废排放；  控制措施：集中收集外售至废品回收站；选用低噪声设备，合理布局，隔声减震，厂房隔音；设备、电路定期检修、不定期检查，提高安全意识；做好火灾预防措施。一旦发生按相关应急预案执行；制定目标、指标；设备、电路定期检修、降低跑冒滴漏。 | | | | | | | | |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** | | 重大危险源：人身伤害、机械伤害、触电、火灾、职业病伤害；  控制措施：目标指标和管理方案、管理规定、运行控制、应急预案、检查控制、教育培训。 | | | | | | | | |
| **重要的食品安全危害/关键控制点及控制措施** | |  | | | | | | | | |
| 主要能源使用和主要能源参数等； | |  | | | | | | | | |
| E:\360安全云盘同步版\国标联合审核\202112\河北兴东管道有限公司\新建文件夹 (2)\扫描全能王 2022-02-12 11.44_5.jpg**相关法律法规的要求及产品标准** | | 《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国节约能源法》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》；《GB∕T12459-2017钢制对焊管件类型与参数》，《GB/T13401-2017钢制对焊管件技术规范》、《HG/T20592-2009钢制管法兰（PN系列）》、《CJ/T114-2000高密度聚乙烯外护管聚氨酯泡沫塑料预制直埋保温管》、《CJ/T155-2001标准高密度聚乙烯外护管聚氨酯硬质泡沫塑料预制直埋保温管》、《NB/T 47038-2013恒力弹簧支吊架》、《NB/T 47039-2013可变弹簧支吊架》标准。 | | | | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | 外观、规格尺寸、力学性能等，无型式试验要求。 | | | | | | | | |
| **其它相关知识** | |  | | | | | | | | |
| **填表人**  **(专业人员)** | |  | | **日期** | | | | |  | |
| **审核组长** | |  | | **日期** | | | | |  | |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**