**专业培训记录**

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

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | | **青岛贵和测控科技有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | | **Q：18.09.00;19.05.01;19.15.00**  **E：18.09.00;19.05.01;19.15.00**  **O：18.09.00;19.05.01;19.15.00** |
| **教师姓名** | | **姜海军** | | **专业** | **18.09.00;19.05.01;19.15.00** | **培训地点** | | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **汪桂丽** |  |  |  |  | |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 加油站油气回收在线监测系统生产工艺流程：  物料自检→流量计装配→线路板装配→总装配→初测→老化测试→包装入库→交付→服务，  测漏报警仪生产工艺流程：  物料自检→传感器装配→控制台装配→总装配→调试→包装入库→交付→服务  液位仪生产工艺流程：  物料自检→探杆装配→标定→控制台装配→总装配→调试→老化测试→包装入库→交付→服务  维护服务流程：接客户需求→建台账→分析原因→出维修方案→维修→验收→交付→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：焊接、测试、调试、维修。  焊接过程主要是控制焊接温度，老化试验时间，调试工艺方法。 | | | | | | |
| **重要环境及控制措施** | | 重要环境因素：火灾，爆炸，电能消耗，固废排放；  控制措施：集中收集外售至废品回收站；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** | | 不可接受风险：火灾，爆炸，触电、意外伤害；  控制措施：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；加强个体防护。 | | | | | | |
| **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\青岛贵和测控科技有限公司\新建文件夹 (2)\扫描全能王 2022-01-13 07.58_5.jpg**相关法律法规的要求及产品标准** | | 中华人民共和国环保法、固体废物污染环境防治法、大气污染环境防治法，中华人民共和国安全生产法、劳动法、职业病防治法，爆炸性气体环境用电气第1部分：通用要求 GB3836.1-2010，爆炸性气体环境用电气第4部分：本质安全型“i” GB3836.4-2010，  磁致伸缩液位计国家标准 GB/T21117-2007，双层罐渗漏检测系统第4部分：应用于防渗漏设施或双层间隙的液体或蒸汽传感器系统 GB/T30040.4-2013，液位计 JJG971-2002，汽车加油加气站设计与施工规范 GB50156-2012 | | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | 检验外观、规格、性能，无型式试验要求 | | | | | | |
| **其它相关知识** | | 现场管理、法律法规、焊接过程、调试过程基本要求 | | | | | | |
| **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**