**专业培训记录**

**■QMS** **□50430**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | **江西祥发通风设备有限公司** | **专业小类/****项目代码** | **Q：18.02.05****E：18.02.05****O：18.02.05** |
| **教师姓名** | 曾赣玲 | **专业** | **Q：18.02.05****E：18.02.05****O：18.02.05** | **培训地点** | 远程 |
| **受培训人员** | **姓名** | 文波 |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | 阀门类生产工艺：物资采购——来料检验——下单——下料——焊接——组装——检验试机——验收打包。风机类生产工艺：物资采购——来料检验——下单——下料——卷圆——翻边——焊接——组装——打磨——检验试机——验收打包。 |
| **关键过程及需要确认的过程及主要控制参数** | 关键特殊过程是焊接过程，有作业指导书，根据客户对产品特性要求确定焊接时间、焊接强度、电流等。 |
| **相关质量法律法规的要求及产品标准** | 中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、GB15930 -2007建筑通风和排烟系统用防火阀门、GA211-2009消防排烟风机耐高温试验方法、GB/T1804-2000阀门线性尺寸公差 |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | 防火阀、排烟阀等类产品要做消防认证产品认证实施规格:CCCF-CPRZ-19:2019产品认证基本模式：型试试验+初始工厂检验+获证后监督产品标准：GB 15930-2007、GA 211-2009 |
| **其它相关知识** | **/** |
| **填表人****(专业人员)** | **曾赣玲** | **日期** | **2022-5-12** |
| **审核组长** | **D:\收集资料\文波-2.png** | **日期** | **2022-5-12** |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**

**专业培训记录**

**■EMS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | **江西祥发通风设备有限公司** | **专业小类/****项目代码** | **Q：18.02.05****E：18.02.05****O：18.02.05** |
| **教师姓名** | 曾赣玲 | **专业** | **Q：18.02.05****E：18.02.05****O：18.02.05** | **培训地点** | 远程 |
| **受培训人员** | **姓名** | 文波 |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | 阀门类生产工艺：物资采购——来料检验——下单——下料——焊接——组装——检验试机——验收打包。风机类生产工艺：物资采购——来料检验——下单——下料——卷圆——翻边——焊接——组装——打磨——检验试机——验收打包。 |
| **重要环境因素及控制措施** | 重要环境因素包括：噪音排放、固废、潜在火灾的发生。控制措施：控制噪音选用低噪声设备，合理布局，隔声减震，厂房隔音；一般固废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、做好个体防护；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。 |
| **相关环境法律法规的要求及产品标准** | 中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、中华人民共和国固体废弃物污染环境防治法、中华人民共和国节约能源法、生产安全事故应急预案管理办法、GB15930 -2007建筑通风和排烟系统用防火阀门、GA211-2009消防排烟风机耐高温试验方法、GB/T1804-2000阀门线性尺寸公差。 |
| **环境监测报告（适用时）** | **需要** |
| **其它相关知识** |  |
| **填表人****(专业人员)** | **曾赣玲** | **日期** | **2022-5-12** |
| **审核组长** | **D:\收集资料\文波-2.png** | **日期** | **2022-5-12** |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**

**专业培训记录**

**■OHSMS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | **江西祥发通风设备有限公司** | **专业小类/****项目代码** | **Q：18.02.05****E：18.02.05****O：18.02.05** |
| **教师姓名** | 曾赣玲 | **专业** | **Q：18.02.05****E：18.02.05****O：18.02.05** | **培训地点** | 远程 |
| **受培训人员** | **姓名** | 文波 |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | 阀门类生产工艺：物资采购——来料检验——下单——下料——焊接——组装——检验试机——验收打包。风机类生产工艺：物资采购——来料检验——下单——下料——卷圆——翻边——焊接——组装——打磨——检验试机——验收打包。 |
| **不可接受风险和危险源及控制措施** | 不可接受风险包括：潜在火灾、噪音、机械伤害等，并制定有对应的控制措施。控制措施：策划通过运行控制、管理方案、培训教育、应急预案等对重大环境因素和危险源实施控制，如：加强设备维护保养，减振，墙板隔音等；做好火灾预控措施，设备、电路定期检修。一旦发生按相关应急预案执行；制定目标、指标。 |
| **相关职业健康安全法律法规的要求及产品标准** | 中华人民共和国职业病防治法、工伤保险条例、中华人民共和国安全生产法、用电安全导则、生产经营单位安全培训规定、特种设备作业人员监督管理办法、特种设备安全法、消防法、工业企业厂界噪声标准、中华人民共和国劳动法、GB15930 -2007建筑通风和排烟系统用防火阀门、GA211-2009消防排烟风机耐高温试验方法、GB/T1804-2000阀门线性尺寸公差。 |
| **作业场所职业健康安全监测报告（适用时）** | **需要** |
| **其它相关知识** | **/** |
| **填表人****(专业人员)** | **曾赣玲** | **日期** | **2022-5-12** |
| **审核组长** | **D:\收集资料\文波-2.png** | **日期** | **2022-5-12** |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**