



专业培训记录

☑EMS

受审核方名称		上海冬方化工机械有限公司			专业小类/ 项目代码	QEO: 18.05.07
教师姓名		伍光华	专业	E: 18.05.07	培训地点	远程视频
受培训 人员	姓名	朱晓丽				
生产工艺/ 服务过程		冷却器: 下料→卷板→纵缝焊接→法兰对接→法兰焊接→组装→试压→入库 防护罩: 下料→车床→钻床→套管焊接→精车→组装→检验→入库 梯子平台组件: 下料→骨架焊接→组装→去毛刺→检验→入库				
重要环境因素及控制措施		重要环境因素: 固体废弃物排放、噪声排放、废气排放、废水排放, 并指定相应的控制措施, 目前状态均正常, 措施有效。				
相关环境法律法规的要求及产品标准		《中华人民共和国大气污染防治法》、《中华人民共和国水污染防治法》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国环境影响评价法》等及上海地方相关规定				
环境监测报告(适用时)		提供 2022 年 2 月 7 日上海绿邹检测技术中心对三废的检测报告				
其它相关知识		无				
填表人 (专业人员)		伍光华	日期		2022.8.15	
审核组长		伍光华	日期		2022.8.15	

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

■QMS □50430

受审核方名称		上海冬方化工机械有限公司			专业小类/ 项目代码	QEO: 18.05.07
教师姓名		朱晓丽	专业	Q: 18.05.07	培训地点	远程视频
受培训 人员	姓名	伍光华				
生产工艺/ 服务过程		冷却器: 下料→卷板→纵缝焊接→法兰对接→法兰焊接→组装→试压→入库 防护罩: 下料→车床→钻床→套管焊接→精车→组装→检验→入库 梯子平台组件: 下料→骨架焊接→组装→去毛刺→检验→入库				
关键过程及需要确认的过程及主要控制参数		关键过程及需要确认的过程为焊接过程, 烧焊均匀, 无漏焊等				
相关质量法律法规的要求及产品标准		参考机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》; GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》; GB/T 324-2008《焊缝符号表示法》; GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》等				
检验和试验项目及要求 (如有型式试验要求, 要进行说明)		对生产过程、产品出厂进行检测, 项目有尺寸、压力等				
其它相关知识		无				
填表人 (专业人员)			日期		2022.8.15	
审核组长			日期		2022.8.15	

注: 如有其他培训内容或空格不够可另加附页