**专业培训记录**

**■QMS** **□50430**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | | 衡水亚通工程橡胶有限公司 | | | | **专业小类/**  **项目代码** | | 14.01.02;17.06.01 |
| **教师姓名** | | **吉洁** | | **专业** | **见上** | **培训地点** | | **办公室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **杨园** | **余家龙** |  |  |  | |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 1、桥梁伸缩缝：将型钢进行尺寸切割下料+钢筋尺寸下料——型钢并缝合缝——龙门架焊接+U型钢筋焊接——伸缩缝表面除锈处理、喷漆（外包）。  2、橡胶止水带：橡胶原料切条——入摸-硫化成型（需确认过程）——开模修边  3、盆式支座：原材料（粘结剂、球冠衬板、上、下支座板）→下料→钻孔/开槽/钻丝/攻丝→焊接（需确认过程）→抛丸→攻丝→车背面→车正面→喷漆（外包）  4、橡胶支座：橡胶原料切条→入摸→硫化→出模具→修边 | | | | | | |
| **关键过程及需要确认的过程及主要控制参数** | | **关键过程：下料；需确认过程：硫化、焊接，主要控制尺寸、温度、时间、电压** | | | | | | |
| **相关质量法律法规的要求及产品标准** | | JT/T327-2016《公路桥梁伸缩装置通用技术条件》、GB/T20688-2006《橡胶支座》、JT/T4-2019《公路桥梁板式桥梁支座》、GB/T17955-2009《桥梁球形支座》、JT/T391-2019《公路桥梁盆式支座》、TBT 3360.2-2014《铁路隧道防水材料第2部分:止水带》 | | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | 外观光滑，平整、无气泡、无划痕，抗压强度、钢板与橡胶粘结牢固、硬度等 | | | | | | |
| **其它相关知识** | | **无** | | | | | | |
| **填表人**  **(专业人员)** | | **微信图片_20190904151347** | | **日期** | | | **2022.8.4** | |
| **审核组长** | | **微信图片_20190904151347** | | **日期** | | | **2022.8.4** | |

**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** | 衡水亚通工程橡胶有限公司 | | | | **专业小类/**  **项目代码** | | 14.01.02;17.06.01 |
| **教师姓名** | **吉洁** | | **专业** | **见上** | **培训地点** | | **办公室** |
| **受培训人员** | **余家龙** | **杨园** |  |  |  | |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | 1、桥梁伸缩缝：将型钢进行尺寸切割下料+钢筋尺寸下料——型钢并缝合缝——龙门架焊接+U型钢筋焊接——伸缩缝表面除锈处理、喷漆（外包）。  2、橡胶止水带：橡胶原料切条——入摸-硫化成型（需确认过程）——开模修边  3、盆式支座：原材料（粘结剂、球冠衬板、上、下支座板）→下料→钻孔/开槽/钻丝/攻丝→焊接（需确认过程）→抛丸→攻丝→车背面→车正面→喷漆（外包）  4、橡胶支座：配料→炼胶→裁胶→入摸→硫化→出模具→修边 | | | | | | |
| **重要环境因素及控制措施** | 废气的排放、固体废弃物排放、噪声排放、火灾的发生，控制措施：环境因素的识别与评价控制程序、环境与职业健康安全运行控制程序、应急准备和响应控制程序 | | | | | | |
| **相关环境法律法规的要求及产品标准** | 《大气污染物综合排放标准》（GB16297－1996）、工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) | | | | | | |
| **环境监测报告（适用时）** | **废气、噪声** | | | | | | |
| **其它相关知识** | **无** | | | | | | |
| **填表人**  **(专业人员)** | **微信图片_20190904151347** | | **日期** | | | **2022.8.4** | |
| **审核组长** | **微信图片_20190904151347** | | **日期** | | | **2022.8.4** | |

**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** | 衡水亚通工程橡胶有限公司 | | | | **专业小类/**  **项目代码** | | 14.01.02;17.06.01 |
| **教师姓名** | **吉洁** | | **专业** | **见上** | **培训地点** | | **办公室** |
| **受培训人员** | **余家龙** | **杨园** |  |  |  | |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | 1、桥梁伸缩缝：将型钢进行尺寸切割下料+钢筋尺寸下料——型钢并缝合缝——龙门架焊接+U型钢筋焊接——伸缩缝表面除锈处理、喷漆（外包）。  2、橡胶止水带：橡胶原料切条——入摸-硫化成型（需确认过程）——开模修边  3、盆式支座：原材料（粘结剂、球冠衬板、上、下支座板）→下料→钻孔/开槽/钻丝/攻丝→焊接（需确认过程）→抛丸→攻丝→车背面→车正面→喷漆（外包）  4、橡胶支座：配料→炼胶→裁胶→入摸→硫化→出模具→修边 | | | | | | |
| **不可接受风险和危险源及控制措施** | 潜在火灾、触电、废气伤害、机械伤害、噪声伤害，控制措施：危险源辨识、风险评价控制程序、环境与职业健康安全运行控制程序、应急准备和响应控制程序 | | | | | | |
| **相关职业健康安全法律法规的要求及产品标准** | **安全生产法、消防法、职业病防治法、传染病防治法** | | | | | | |
| **作业场所职业健康安全监测报告（适用时）** | **不适用** | | | | | | |
| **其它相关知识** | **无** | | | | | | |
| **填表人**  **(专业人员)** | **微信图片_20190904151347** | | **日期** | | | **2022.8.4** | |
| **审核组长** | **微信图片_20190904151347** | | **日期** | | | **2022.8.4** | |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**