



## 专业培训记录

■QMS □50430

受审核方名称		浙江华奥船艇科技股份有限公司			专业小类/ 项目代码	
教师姓名		蒋程/林兵		专业		培训地点
受培训 人员	姓名	林兵	卢晶			
生产工艺/ 服务过程		开模 → 模具清理 → 打蜡水 → 喷底层胶衣 → 铺糊 → 抽真空 → 固化 → 粘合 → 检验 → 打磨油漆 → 喷漆 → 手工刮灰 → 打磨 → 喷漆 → 打磨 → 涂漆 → 表面检查 → 配件安装 → 张贴标识 → 成品检测 → 包装 → 出厂				
关键过程及需要确认的过程及主要控制参数		喷漆烘房温度, $40 \pm 5^{\circ}\text{C}$ ; 固化过程中烘箱温度 $80 \pm 5^{\circ}\text{C}$ , 时间 6 小时; 装配、油漆、总装过程的称重;				
相关质量法律法规的要求及产品标准		质量法、标准化法、计量法、民法典、国际赛联章程、赛艇器材使用规范、GB/T 13412-92 赛艇、皮艇、划艇及其附件的技术条件;				
检验和试验项目及要 求(如有型式试验要求,要 进行说明)		按国家标准, 需要提供型式检验报告;				
其它相关知识		赛事信息/国际赛艇协会要求等;				
填表人 (专业人员)		蒋程 林兵		日期	2022-9-26	
审核组长		蒋程		日期	2022-9-26	

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		浙江华奥船艇科技股份有限公司			专业小类/ 项目代码	
教师姓名		蒋程/林兵		专业		培训地点
受培训 人员	姓名	林兵	卢晶			
生产工艺/ 服务过程		开模 → 模具清理 → 打蜡水 → 喷底层胶衣 → 铺糊 → 抽真空 → 固化 → 粘合 → 检验 → 打磨油漆 → 喷漆 → 手工刮灰 → 打磨 → 喷漆 → 打磨 → 涂漆 → 表面检查 → 配件安装 → 张贴标识 → 成品检测 → 包装 → 出厂				
重要环境因素及控制措施		胶合固化、喷漆房（喷漆晾干）、打磨粉尘、危险化学品泄露、机加工的噪声；废气和粉尘采用收集装置：经干式过滤棉+光氧催化+活性炭吸附装置处理后由 15m 排气筒高空排放。				
相关环境法律法规的要求及产品标准		环境法、环境影响评价法、危险化学品管理条例、GB8978-1996 污水综合排放标准、GB16297-1996 大气污染物综合排放标准、DB33/2146-2018 工业涂装工序大气污染物排放标准、DB3301/T0277-2018 重点工业企业挥发性有机物排放标准、GB12348-2008 工业企业厂界环境噪声排放标准、GB18599-2001 一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准、GB18957-2001 危险废物贮存污染控制标准				
环境监测报告（适用时）		按环评验收要求，需提供每年一次废气监测报告。				
其它相关知识		无				
填表人 （专业人员）				日期	2022-9-26	
审核组长				日期	2022-9-26	

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		浙江华奥船艇科技股份有限公司			专业小类/ 项目代码	
教师姓名		蒋程/林兵		专业	培训地点	
受培训 人员	姓名	林兵	卢晶			
生产工艺/ 服务过程		开模 → 模具清理 → 打蜡水 → 喷底层胶衣 → 铺糊 → 抽真空 → 固化 → 粘合 → 检验 → 打磨油漆 → 喷漆 → 手工刮灰 → 打磨 → 喷漆 → 打磨 → 涂漆 → 表面检查 → 配件安装 → 张贴标识 → 成品检测 → 包装 → 出厂				
不可接受风险和危险源 及控制措施		粉尘、噪声、苯酚、甲醛、丙酮、苯、二甲苯等有机化学危害；噪声：对高噪声设备设置减振基础或者加减震垫，合理布置车间，尽量将高噪声设备布置在车间中央，投入使用后应加强设备日常检修和维护，以保证各设备正常运转，以免由于设备故障原因产生较大噪声；机化学危害和粉尘采用收集装置；				
相关职业健康安全法律 法规的要求及产品标准		职业病防治法、工作场所卫生管理规定、消防法、GBZ21.-2019、GBZ2.2-2007\GBZ158、GBZ188等；				
作业场所职业健康安全 监测报告（适用时）		需要提供作业场所职业健康安全监测报告；				
其它相关知识		无				
填表人 (专业人员)				日期	2022-9-26	
审核组长				日期	2022-9-26	

注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页