



专业培训记录

☑EMS

受审核方名称		青岛海德广坤装备有限公司				专业小类/ 项目代码	O:17.10.02; 22.04.00 E:17.10.02; 22.04.00
教师姓名		苗新豪		专业	17.10.02; 22.04.00	培训地点	微信+办公室
受培训 人员	姓名	张亮	王琳				
生产工艺/ 服务过程		1.金属件和钣金件加工：下料——切割——机加工——打磨——去毛刺——打码、贴标识——检验入库 2.检修流程：运输——拆卸——检修——组装——检查——包装发运 3.焊接过程：焊接预处理（清洁、破口）——维修处焊接——焊缝检查——打磨焊缝——交其他维修工序					
重要环境因素及控制措施		重要环境因素：废矿物油废弃、边角料的产生、噪声的排放、切削液的废弃、焊接烟尘的排放、焊渣排放、粉尘的产生等。 控制措施：固废回收售卖、采用噪声小的加工设备、对废油废切削液收集，交由有资质企业回收处理、采用移动式焊烟净化器及粉尘收集器等环保设备；执行环境管理制度等。					
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/中华人民共和国大气污染防治法/汽车排气污染监督管理办法/中华人民共和国消防法/节约用电管理办法等					
环境监测报告（适用时）		/					
其它相关知识		/					
填表人 （专业人员）		苗新豪		日期	2022.10.23		
审核组长		张亮		日期	2022.10.23		

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		青岛海德广坤装备有限公司				专业小类/ 项目代码	O:17.10.02; 22.04.00 E:17.10.02; 22.04.00
教师姓名		苗新豪		专业	17.10.02; 22.04.00	培训地点	微信+办公室
受培训 人员	姓名	张亮	王琳				
生产工艺/ 服务过程		1.金属件和钣金件加工：下料——切割——机加工——打磨——去毛刺——打 码、贴标识——检验入库 2.检修流程：运输——拆卸——检修——组装——检查——包装发运 3.焊接过程：焊接预处理（清洁、破口）——维修处焊接——焊缝检查——打 磨焊缝——交其他维修工序					
不可接受风险和危险源 及控制措施		不可接受风险和危险源：工件吊运、工件切割、工件打磨、叉车搬运导致的机械伤害、焊接导 致的眼睛伤害、维修手动工具的伤害、机加工和空压机导致的噪声伤害等。 控制措施：执行安全管理制度、配备个人防护用品、采用低噪音的设备等。					
相关职业健康安全法律 法规的要求及产品标准		中华人民共和国安全生产法/工伤保险条例/安全标志及其使用导则/消防安全标志设置要 求等					
作业场所职业健康安全 监测报告（适用时）		/					
其它相关知识		/					
填表人 (专业人员)		苗新豪		日期		2022.10.23	
审核组长		张亮		日期		2022.10.23	

注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页