



专业培训记录

■QMS □50430

受审核方名称		青岛贵和测控科技有限公司			专业小类/ 项目代码	Q: 18.09.00;19.05.01; 19.15.00 E: 18.09.00;19.05.01; 19.15.00 O: 18.09.00;19.05.01; 19.15.00
教师姓名		姜西军	专业	18.09.00;19.05.01;19.15.00	培训地点	会议室
受培训 人员	姓名	汪桂丽	姜西军			
生产工艺/ 服务过程		加油站油气回收在线监测系统生产工艺流程: 物料自检→流量计装配→线路板装配→总装配→初测→老化测试→包装入库→交付→服务, 测漏报警仪生产工艺流程: 物料自检→传感器装配→控制台装配→总装配→调试→包装入库→交付→服务 液位仪生产工艺流程: 物料自检→探杆装配→标定→控制台装配→总装配→调试→老化测试→包装入库→交付→服务 维护服务流程: 接客户需求→建台账→分析原因→出维修方案→维修→验收→交付→服务				
关键过程及需要确认的过程及主要控制参数		关键控制点: 焊接、测试、调试、维修。 焊接过程主要是控制焊接温度, 老化试验时间, 调试工艺方法。				
相关质量法律法规的要求及产品标准		爆炸性气体环境用电气第1部分: 通用要求 GB3836.1-2010, 爆炸性气体环境用电气第4部分: 本质安全型“i” GB3836.4-2010, 磁致伸缩液位计国家标准 GB/T21117, 双层罐渗漏检测系统第4部分: 应用于防渗漏设施或双层间隙的液体或蒸汽传感器系统 GB/T30040.4, 液位计 JJG971, 汽车加油加气站设计与施工规范 GB50156				
检验和试验项目及要 (如有型式试验要求,要 进行说明)		检验外观、规格、性能, 无型式试验要求				
其它相关知识						
填表人 (专业人员)		姜西军	日期		2023.1.6	
审核组长		汪桂丽	日期		2023.1.6	

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		青岛贵和测控科技有限公司		专业小类/ 项目代码	Q: 18.09.00;19. 05.01;19.15. 00 E: 18.09.00;19. 05.01;19.15. 00 O: 18.09.00;19. 05.01;19.15. 00
教师姓名		姜西军	专业	18.09.00;19.05. 01;19.15.00	培训地点 会议室
受培训 人员	姓名	汪桂丽	姜西军		
生产工艺/ 服务过程		加油站油气回收在线监测系统生产工艺流程: 物料自检→流量计装配→线路板装配→总装配→初测→老化测试→包装入库→交付→服务; 测漏报警仪生产工艺流程: 物料自检→传感器装配→控制台装配→总装配→调试→包装入库→交付→服务 液位仪生产工艺流程: 物料自检→探杆装配→标定→控制台装配→总装配→调试→老化测试→包装入库→交付→服务 维护服务流程: 接客户需求→建台账→分析原因→出维修方案→维修→验收→交付→服务			
重要环境因素及控制措施		重要环境因素: 火灾, 爆炸, 电能消耗, 固废排放; 控制措施: 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; 设备、电路定期检修、降低跑冒滴漏。			
相关环境法律法规的要求及产品标准		中华人民共和国环保法、固体废物污染环境防治法、大气污染防治法, 爆炸性气体环境用电气第1部分: 通用要求 GB3836.1-2010, 爆炸性气体环境用电气第4 部分: 本质安全型“i” GB3836.4-2010, 磁致伸缩液位计国家标准 GB/T21117, 双层罐渗漏检测系统第4部分: 应用于防渗漏设施或 双层间隙的液体或蒸汽传感器系统 GB/T30040.4, 液位计 JJG971, 汽车加油加气站设计与 施工规范 GB50156			
环境监测报告(适用时)					
其它相关知识					
填表人 (专业人员)		姜西军	日期	2023.1.6	
审核组长		汪桂丽	日期	2023.1.6	

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		青岛贵和测控科技有限公司		专业小类/ 项目代码	Q: 18.09.00;19. 05.01;19.15. 00 E: 18.09.00;19. 05.01;19.15. 00 O: 18.09.00;19. 05.01;19.15. 00
教师姓名			专业	18.09.00;19.05. 01;19.15.00	培训地点 会议室
受培训 人员	姓名				
生产工艺/ 服务过程		加油站油气回收在线监测系统生产工艺流程： 物料自检→流量计装配→线路板装配→总装配→初测→老化测试→包装入库→交付→服务， 测漏报警仪生产工艺流程： 物料自检→传感器装配→控制台装配→总装配→调试→包装入库→交付→服务 液位仪生产工艺流程： 物料自检→探杆装配→标定→控制台装配→总装配→调试→老化测试→包装入库→交付→服务 维护服务流程：接客户需求→建台账→分析原因→出维修方案→维修→验收→交付→服务			
不可接受风险和危险源 及控制措施		不可接受风险：火灾，爆炸，触电，意外伤害； 控制措施：设备、电路定期检修、不定期检查，提高安全意识；做好火灾预防措施。一旦发生 按相关应急预案执行；加强个人防护。			
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、劳动法、职业病防治法，爆炸性气体环境用电气第1部分：通用 要求GB3836.1-2010，爆炸性气体环境用电气第4部分：本质安全型“i” GB3836.4-2010， 磁致伸缩液位计国家标准 GB/T21117，双层罐渗漏检测系统第4部分：应用于防渗漏设施或 双层间隙的液体或蒸汽传感器系统 GB/T30040.4，液位计 JJG971，汽车加油加气站设计与 施工规范 GB50156			
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)			日期	2023.1.6	
审核组长			日期	2023.1.6	

注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页