**专业培训记录**

**■QMS ■EMS** **■OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **安徽鑫梁模架科技有限公司** | | | **专业小类/**  **项目代码** | **Q：17.06.01;17.12.03**  **O：17.06.01;17.12.03** |
| **教师姓名** | | **张磊** | **专业** |  | **培训地点** | **远程** |
| **受培训人员** | **姓名** | **王志慧** |  |  |  |  |
| **专业代码** | **无** |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 生产工艺流程：（圆钢、角钢等）采购→切割下料→焊接→矫直→喷涂→装配调试→最终检验→交付；  关键过程：焊接、装配调试。  相关文件：“焊接工艺（作业指导书）”和安装调试工艺、安装/拆卸技术规范。 需确认过程：焊接、喷涂  相关文件：“焊接工艺（作业指导书）”和“焊接、喷涂过程确认记录”  外包过程：喷涂 见：外包协议 | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制/** | | **查看**《生产和服务的提供控制程序》。，  一、远程远程查看受控条件：  1) 组织一般通过顾客订单要求、国标等获得产品信息，车间主要通过下发的购销合同获得产品信息，然后下发生产通知单。  2）提供和配置了钢卷尺、卡尺等监视和测量设备。  3）检验活动有原材料检验、过程检验、成品的外观、规格尺寸检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。  4）提供和配备了焊机、卧式金属带锯床、数控冲孔切断机床、液压板料折弯机等设备，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程.  5）生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求，特种作业人员:焊工、电工等，持证上岗。  6）公司确定焊接和喷涂过程为需确认的过程。  7）通过岗前培训和日常技能提升培训教育。  8)所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。质量部负责产品的检验和放行，产品经过检验合格后方可放行和交付。  二、车间工作：管控基本符合  三、喷涂、烘烤工序：外包，见“表面处理（喷涂）外包协议” | | | | |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** | | 提供了职业安全健康管理体系《危险源辨识及风险评价表》，内容有：活动场所、危险类别、危害类别、危险发生的可能性L、损失后果C、频繁程度E、控制措施等。识别出项目部危险源有：触电、火灾、意外伤害等。优先控制风险采用“LEC”方法进行评价。提供“控制风险清单”，  不可接受风险有：火灾；触电；职业健康；高空坠物、机械伤害。  制定了《应急准备和响应控制程序》，包含有事件级别及不同级别事件的处理程序、事件处理组织机构及职责分工、通用及特殊处理程序、各岗位要求等。具有可操作性。  查到《安全生产应急预案》，成立应急指挥小组  应急预案不重要修订。自体系运行以来尚未发生紧急情况。  查看《应急预案演练记录》 记录：张伟 审核：丁荟荟 日期：2019年11月25日，进行“火灾消防应急预案演练”，  演练程序：报警、警戒、疏散、急救预演、器材使用。  另有《触电事故应急演练记录》，《高空坠落事故演练记录》，《机械伤害事故应急演练记录》演练成功进行，应急预案有效 | | | | |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | | XL /QES02-2019-19《合规性评价控制程序》  有：《职业健康安全法律法规清单》  有：《职业健康安全法律法规合规性评价》  查有《中华人民共和国安全生产法》，《中华人民共和国职业病防治法》，《安徽省安全生产条例》  企业标准  等等  评价结果：无不符合 | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | **有，见附件** | | | | |
| **其它相关知识** | | **无** | | | | |

**填表人(专业人员)：张磊 审核组长：王志慧 日期：2020年4月10日**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**