**专业培训记录**

**□QMS █EMS █OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **株洲旭阳机电科技开发有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **E：18.05.07;22.04.00**  **O：18.05.07;22.04.00** |
| **教师姓名** | | 殷建雄 | | **专业** | **E：18.05.07;22.04.00**  **O：18.05.07;22.04.00** | **培训地点** | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | 李京田 |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **E：18.05.07;22.04.00**  **O：18.05.07;22.04.00** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 零部件生产工艺流程：  铸造件（锻造件）-车铣磨钻加工（废乳化液、废机油、废弃金属屑）-砂轮机打磨（粉尘）-热处理（外协）-检验  铁路工程机械（辅轨机）专用转向架、专用铁路车辆生产工艺流程  钢材-剪板（噪声）-折弯（噪声）-冲压（噪声）-焊接（粉尘）-打磨（粉尘）-零配件装配-喷漆车间涂层-外购件铆工装配-过程检验-总调试-出厂  喷漆工艺流程：  结构件部件-抛光打磨（粉尘）-喷底漆（漆雾、甲苯、二甲苯、非甲烷烃）-干燥-喷面漆（漆雾、甲苯、二甲苯、非甲烷烃）-干燥-铆工装配  1、铁路机车、轨道机车及车厢的制造（不含发动机）生产典型的工艺流程如下：（以  敞车为例）  敞车工艺流程：  原材料进厂→货车公司、铸锻公司、制动机公司→敞车上体组装、转向架组装→制动  组装、钩缓组装→试验→油漆、落成→交验。  2、关键过程为：  敞车上体组装、转向架组装，制动组装、钩缓组装。  3、特殊过程为：  焊接、油漆 | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制/** | | **焊接：**电流、电压、焊接速度，焊条焊剂的选用，使用保护气体时气体流量压力。  **喷漆：**所喷物件的表面处理干净、喷漆环境应洁净，干燥、喷漆次数。 | | | | | |
| **重要环境及控制措施** | | 编制了《环境因素的识别与评价控制程序》符合标准要求.  提供的“环境因素识别评价表”“重要环境因素清单”， 评价考虑了三种时态现在、过去、将来、三种状态、异常、正常、紧急考虑了法律法规，并进行了评价，针对铁路专用设备、铁路大型养路机械配套转向架、轨道交通车辆的生产过程，用打分法考虑了法规符合性、发生频次、影响范围等, 通过定性判断法，共识别出重大环境因素2项：固废排放、火灾，评价符合程序要求及公司的实际情况。 | | | | | |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** | | 编制《危险源辨识、风险评价和控制措施确定控制程序》，对影响职业健康安全的危险源，评价其风险程度及级别，不可接受风险评价的标准和更新的时机,并确定更新不可接受风险因素从而进行有效控制等方面的管理要求进行了规定，满足要求。  提供的：“危险源识别与风险评价表”“不可接受风险源清单”， 评价考虑了将来、状态、可能导致的事件，并进行了评价，用打分法考虑了法规符合性、发生频次、影响范围等, 通过是非法，共识别出不可接受风险2项，涉及：火灾和触电，评价符合程序要求及公司的实际情况。对危险源的控制措施包括制定管理制度、监督检查、应急预案、培训等。 | | | | | |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | | 《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国特种设备安全法》、《劳动防护用品管理规定》、《职业病诊断管理办法》、《国家职业卫生标准管理办法》、《企业职工劳动安全卫生教育管理规定》、《劳动防护用品选用规则》、《生产过程危险和有害因素》、《大气污染物综合排放标准GB16297-1996》、《环境标准管理办法》、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》、《环境保护行政处罚办法》、《中华人民共和国可再生能源法》、《生活垃圾焚烧污染控制标准》、《危险废物鉴别标准》、《危险废物转移联单管理办法》、《女职工劳动保护规定》  湖南省实施工伤保险条例办法 湖南省人民政府 2014.4.1  生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则 GB/T 29639-2013  生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则 GB/T 29639-2013  生产过程安全卫生要求总则 GB12801-2008  生产设备安全卫生设计总则 GB5083-1999  湖南省安全生产条例 湖南省人大 2014.11.26  湖南省突发环境事件应急预案管理办法 省机关事务管理局 2016.10.20  湖南省大气污染防治条例 湖南省人民代表大会 2017.6.1  中华人民共和国固体废物污染环境防治法 全国人大 2016.11.7  湖南省湘江流域水污染防治条例 湖南省人大常委会 2002.3.29  中华人民共和国节约能源法 全国人大 2018.10.26  湖南省城市节约用水管理实施办法 湖南省政府 2009.3.1  湖南省消防条例 湖南省人民代表大会 1992.8.23  GB/T3367.10-1984《铁路机车名词术语 牵引电气设备名称》、  GB/T3367.6-2000《铁道机车名词术语 内燃机车术语》、GB/T3367.7-2000《铁道机车  名词术语柴油机术语》、GB/T5600-2006《铁道货车通用技术条件》中的定义等 | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | 一、零件检查的主要内容 在机械制造与检修中，零件一般都要进行逐个检查，其主要内容可分为以下几个方面：  1、零件几何精度的检查  几何精度包括尺寸精度和形状位置精度，但检修工作有时不是追求单个零件的几何尺寸，而是要求相对的配合精度，这往往是检查工作中重要的一环。  形状和位置精度在检修中常见的有圆度、圆柱度、同心度、同轴度、平行度和垂直度等。 2、表面质量的检查 检修工作中的零件表面质量的检查不仅限于表面光洁度的检查，而是对使用过的零件表面有无划伤、烧损和拉毛等缺陷的检查。 3、力学性能的检查 根据机械检修的特点，除了对零件材料的力学性能中的硬度一项进行检查外，其它指标一般不作检查，但对零件制造和检修过程中所碰上的某些性能，如平衡状况、弹簧刚度等，就不可忽视了。 4、隐蔽缺陷的检查 零件在制造过程中，可能内部存在夹渣、空洞等原始缺陷，在使用过程中可能产生微观裂纹。这些缺陷不能直接从一般的观察和测量中发现，但它对机械可能产生严重的后果，因此，在机械检修中，必须有目的的对某些零件进行全面的检查 | | | | | |
| **其它相关知识** | | **无** | | | | | |

**填表人(专业人员)：日期：** 殷建雄 **审核组长： 李京田 日期：2019.8.28**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**