**专业培训记录**

**■QMS** **■EMS** **■OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | 沧州华煜铁路器材有限公司 | | **专业小类/**  **项目代码** | Q：17.05.01;17.06.01;17.10.02;17.12.03;17.12.04  E：17.05.01;17.06.01;17.10.02;17.12.03;17.12.04  O：17.05.01;17.06.01;17.10.02;17.12.03;17.12.04 | | | | |
| **教师姓名** | | **田玉发** | **专业** | Q：17.05.01;17.06.01;17.10.02;17.12.03;17.12.04  E：17.05.01;17.06.01;17.10.02;17.12.03;17.12.04  O：17.05.01;17.06.01;17.10.02;17.12.03;17.12.04 | | | | **培训地点** | **办公室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **姜海军** | | | |  |  | |  |
| **受培训专业代码** | Q：17.05.01;17.06.01;17.10.02;17.12.03;17.12.04  E：17.05.01;17.06.01;17.10.02;17.12.03;17.12.04  O：17.05.01;17.06.01;17.10.02;17.12.03;17.12.04 | | | |  |  | |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 1、铁垫板、预埋座、防脱护轨：熔炼--自动造型--球化处理--浇铸处理--清理---喷涂--检验  2、减振器：铁垫板上下组装--加橡胶减震垫--检验  3、弹条；中频透热--3次成型--余热淬火--回火冷却—喷涂--检验  4、螺旋道钉：冷镦--切六方--倒角--滚丝--达克罗--检验 | | | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制** | | 关键控制点：熔炼、浇注、热处理、喷涂、达克罗过程。  需严格按照作业指导书生产，重点控制温度、时间、配料等。 | | | | | | | |
| **重要环境及控制措施** | | 重大环境因素：火灾，噪声排放，电能等资源能源的消耗，粉尘排放，固废排放；  控制措施：集中收集外售至废品回收站；选用低噪声设备，合理布局，隔声减震，厂房隔音；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。 | | | | | | | |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** | | 重大危险源：人身伤害、机械伤害、触电、火灾、职业病伤害；  控制措施：目标指标和管理方案、管理规定、运行控制、应急预案、检查控制、教育培训。 | | | | | | | |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | | 《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国节约能源法》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》；  产品/服务执行标准为：《GB/T1348-2008 球墨铸铁》、GB/T6414-1999 《铸件尺寸公差与机械加工余量》GB5779.1-2000 《紧固件表面缺陷 螺栓 螺钉 和螺柱 一般要求》、TB/T2239 《弹条 I 型扣件 弹条疲劳试验方法》、TB 565-75 《弹簧垫圈》、GB11264-89 《轻轨技术条件》、GB11265-89 《轻轨夹板技术条件》等标准。 | | | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | 外观、规格尺寸、力学性能等，无型式试验要求。 | | | | | | | |
| **其它相关知识** | |  | | | | | | | |

**填表人(专业人员)：田玉发 日期：2020.9.25 审核组长：姜海军 日期：2020.9.25**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**