**专业培训记录**

**■QMS** **■EMS** **■OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **重庆太湖锅炉股份有限公司** | | | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **Q：17.07.01;18.02.05**  **E：17.07.01;18.02.05**  **O：17.07.01;18.02.05** |
| **教师姓名** | | **汪俊** | | | | **专业** | **Q:17.07.01,18.02.05**  **E:17.07.01,18.02.05**  **O:17.07.01,18.02.05** | **培训地点** | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | 张心 |  |  |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **无** |  |  |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 热水锅炉工艺流程：  切割下料——机加工（折弯、卷筒、焊接、钻孔）——组装（锅炉内胆、外胆、基座）——试水压——履盖保温层——组装外壳（加工外包）——成品入库。  关键工序：机加工（折弯、卷筒、焊接、钻孔）、试水压；试水压、焊接过程为关键过程，也是特殊过程。  换热器工艺流程：  切割下料——机加工（卷制）—组焊（打磨）--试水压——表面处理（外包）——成品入库。  关键工序：机加工（卷制），焊接、试水压过程为关键过程，也是特殊过程。 | | | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制/** | | **生产过程风险：焊接质量缺陷造成产品使用风险，机加过程防护措施不当造成的机械伤害和职业伤害。**  **控制措施：按国家标准和行业标准要求制定操作手册指导生产。** | | | | | | | |
| **重要环境及控制措施** | | **重要环境：1）固废（含危险）废弃物排放；2）火灾、爆炸（易燃品的存放、电气设备的运行）；3）噪声的排放；4）废水排放。**  **控制措施：妥善处理废弃物、杜绝火灾事故、杜绝化学品的泄露、达标排放** | | | | | | | |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** | | **不可接受风险的危险源：1火灾伤害、2交通重大伤亡事故、3触电、4机械伤害、5焊接焊烟气对呼吸道伤害（职业病）**  **控制措施：１、现场配备足够的防火器材；工作完毕应切断电源、气源，并检查确认办公区域内无火险隐患；2、制订管理制度、配置预防设施、培训教育、完善公司保险；3、进行预防用电知识教育，有效预防触电暑、 配置专业电工，、 配备接地线，配置短路开关；4、生产过程的配置适当的工具，劳保，制订安全操作规程。确保劳保防护用品按时发放、按规定佩带使用；5、焊接人员持证上岗，严格操作规程.保劳保防护用品按时发放、按规定佩带使用；定期组织员工进行体检。** | | | | | | | |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | | **标准：1、JB/T7985-2002《小型锅炉和常压热水锅炉技术条件》**  **2、GB/T21434-2008《相变锅炉》** | | | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | **检验和试验项目：对承压部件进行检测**  **检验和试验要求：，重点查看承压部件裂纹、起槽、变形、过热、腐蚀及泄露等问题，如果出现部件缺陷，则需采取相应的解决措施** | | | | | | | |
| **其它相关知识** | | **/** | | | | | | | |

**填表人(专业人员)： 日期： 2020.10.11 审核组长： 日期：2020.10.11**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**