**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **■OHSMS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | **河北固运特精密机械制造有限公司** | **专业小类/****项目代码** | **O：17.10.02****Q：17.10.02** |
| **教师姓名** | 李京田 | **专业** | **O：17.10.02****Q：17.10.02** | **培训地点** |  |
| **受培训人员** | **姓名** | 李雅静 |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **/** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | 1 生产工艺过程： 金属机械加工包括：机加工：零件准备-机械加工-（车、铣、刨、磨、钻、镗、铰、焊、铆）等工艺加工成零 件的过程。 备料→装卡→加工→测量→退卡→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/特殊过程/控制要求： 关键过程：机加工。 特殊过程：焊接。 控制参数： 机加工：尺寸控制、刀具、走刀量。 焊接：电流、焊接速度，焊条焊剂的选用，使用保护气体时气体流量压力。  产品特性： 尺寸、外观、机械性能。 |
| **重要环境及控制措施** | **/** |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** | 潜在火灾、触电、机械伤害、物体打击、意外伤害，控制措施：危险源辨识、风险评价控制程序、环境和职业健康安全运行控制程序、应急准备和响应控制程序 |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | GB/T12467.1-1998 焊接质量要求，金属材料的熔化焊 GB/T12467.2-1998 焊接质量要求，金属材料的熔化焊 GB/T12467.3-1998 焊接质量要求，金属材料的熔化焊 GB/T12467.4-1998 焊接质量要求，金属材料的熔化焊 JB/T3223-1996 焊接材料质量管理规程 JB/T3713.2-1997 双圆盘抛丸器 JB/T7459.1-1999 单钩抛丸清理机 JB/T5359-91 滚筒抛丸清理机 JB/T5360-91 履带式抛丸清理机 JB/T5000.1～13-99 重型机械通用技术条件 剪切机械安全规程 |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | **/** |
| **其它相关知识** | **/** |

**填表人(专业人员)： 李京田 日期： 2020.11.5 审核组长： 李京田 日期： 2020.11.5**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**