



专业培训记录

■QMS ■EMS ■OHSMS

受审核方		盐山县世盛管材防腐有限公司		专业小类/ 项目代码		Q:14.02.01,17.10.01 E:14.02.01,17.10.01 O:14.02.01,17.10.01	
教师姓名		姜海军	专业	Q:14.02.01,17.10.01 E:14.02.01,17.10.01 O:14.02.01,17.10.01		培训地点	网络
受培训人员	姓名	姜小清					
	受培训专业代码	Q:14.02.01,17.10.01 E:14.02.01,17.10.01 O:14.02.01,17.10.01					
生产工艺/ 服务过程		防腐产品：原材料验收→钢管表面处理→加热→涂敷→检测入库； 保温产品：原材料验收→黑甲壳套加工→管件外部打木块支撑→穿管（套 PE 黑甲壳套）→发泡→检测入库； 销售过程：洽谈——签订合同——接单——采购——销售——售后服务					
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：抛光、涂敷、发泡过程。 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》； CJ/T114-2000 高密度聚乙烯外护管聚氨酯泡沫塑料预制直埋保温管，CJ/T155-2001 标准高密度聚乙烯外护管聚氨酯硬质泡沫塑料预制直埋保温管，DL/T935-2005 钢塑复合管和管件，CJ/T 120-2008 给水涂塑复合钢管，GB/T23257-2009 埋地钢质管道聚乙烯防腐层，SY/T 6854-2012 埋地钢质管道液体环氧外防腐层技术标准，SY/T 0414-2007 钢质管道聚乙烯胶粘带防腐层技术标准。					
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、性能等，无型式试验要求。					
其它相关知识							

填表人(专业人员)：姜海军 日期：2020.12.6

审核组长：姜海军

日期：2020.12.6

注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页