**专业培训记录**

**□QMS** **■EMS** **■OHSMS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | **十堰安恒汽车零部件有限公司** | **专业小类/****项目代码** | **E：22.03.01****O：22.03.01** |
| **教师姓名** | **陈俊** | **专业** | **E：22.03.01****O：22.03.01** | **培训地点** | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **李京田** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **/** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | 1、汽车零部件、附件的制造生产典型的工艺流程如下： 1）发动机曲轴： 铸造—清理表面—机械加工—表面热处理—精加工 2）连杆：剪切下料—锻造成型—正火处理—切削加工—调质处理—硬度检查—校直 —喷丸处理—探伤—精加工—成品检验 3）十字轴：下料—加热—锻造—取费边—正火—喷丸—机械加工—渗碳淬火—热处 理—磨外圆及端面—清洗除油—包装入库 4）刹车片：冲料—渗碳—淬火—回火—磨加工—回火—防锈包装 5）弹簧钢板：下料—机加工—校直—卷耳—淬火—回火—喷丸—成品检验  |
| **生产过程/服务过程****的风险及控制措施****特殊过程的控制** | 2、关键过程为： 铸造，机加工，锻造，热处理，组装 3、特殊过程为： 焊接，热处理，电镀，喷漆/烤漆，铸造，锻造  |
| **重要环境及控制措施** | 1.环境因素噪声：板材冲压成型噪声、发动机测试噪声、空压机噪声、冷却塔噪声、总装风动工具噪声等。废气：车身焊接烟尘、车身喷涂漆雾、烘漆废气、铝合金熔化炉烟气、零件机加工油蒸气发、动机试验尾气、总装汽车尾气等。铸件落砂机、抛丸机、清砂作业、锅炉烟尘、砂轮机等设备运行产生的粉尘。废水：车身喷涂前处理废水（含油、酸、碱）、打磨废水（含泥子）、去除漆雾废水、发动机及变速器零件加工后清洗废水（含油、含乳化液）。 固废：冲压成型时的边角料、铸造废浇冒口、熔化炉废渣、零件机加工金属废屑、废油、废乳化液、废漆渣、废溶剂、含油含油漆废物（手套、棉纱）、废水处理污泥、化学品包装物。潜在的火灾、爆炸。能源、资源消耗。2.环境影响大气污染、水体污染、土壤污染、噪声、振动、废弃物增加、天然资源的枯竭。 |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** | 主要危险源：机械伤害；烫伤；粉尘；火灾；爆炸；噪声；砸伤；化学品中毒机械伤害：原料准备过程中运输车辆对人员碰撞、碾压、高空吊车刹车失灵、限位器损坏、吊物起重坠落造成人员伤害；有害、有毒气体：喷漆及化学品库（醛类、酚类、苯类）的排放，易燃易爆化学品造成的火灾；噪声危害：冲压设备和模具结构设计不合理、冲压设备安装调整不适当、照明度不适当有毒气体和金属烟尘：、压缩钢瓶、（一氧化碳、臭氧、氟化氢等）（锰、咯、镍、铜、钛等）、电磁（非电离）辐射、电危害：漏电、静电；溶剂蒸汽：涂装作业中，油漆中的溶剂（多为溶剂油、苯类、酮类、酯类、作业过程中产生的溶剂蒸汽）；**火灾：**易燃易爆化学品造成的火灾；控制措施：配备消防器材；加强设备维护和人员培训；个人防护；通风；隔音间1）增加个体劳动防护，发放眼罩、耳塞，增加排烟系统2）增加劳动防护装置及排风护罩等3）增加排烟及灭火装置，防止火源的产生，使用隔爆设备4）制定安全装配规程控制等设备的完好5）发放劳动保护用品，控制尾气、噪音的产生 |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | 防法-2008道路交通安全法-2007GB 18218－2000重大危险源辨识安全生产法-2002职业病防治法-2002工会法-2001安全生产监督罚款管理暂行办法-2004危险化学品管理条例-2002工厂安全卫生规程安全生产许可证条例-2004民用爆炸物品安全管理条例-2006女职工禁忌劳动范围的规定-1990安全生产培训管理办法-2005安全生产培训管理办法-2005放射工作卫生防护管理办法-2001 |
| **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)：**陈俊 **日期：2021.4.4 审核组长： 李京田 日期：2021.4.4**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**