**专业培训记录**

**■QMS** **□50430** **□EMS** **■OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | | **浙江澳华机电制造有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **Q：19.09.01;19.14.00;19.16.00**  **O：19.09.01;19.14.00;19.16.00** |
| **教师姓名** | | **陆斌** | | **专业** | **Q：19.09.01;19.14.00;19.16.00**  **O：19.09.01;19.14.00;19.16.00** | **培训地点** | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **伍光华** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** |  |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | a冷却器、换热器生产工艺流程：  — 管板铣面/CNC定位钻孔攻丝/镀锌油漆--  采购原材料— —铡板/局部机加工/表面除锈油漆------芯组组装-内胀-总装-压力试验-总油漆包装入库  —冲翅片/翅片穿管—-------------------  b变压器、电抗器生产工艺流程：  -绕线圈-环氧型：浇注/油变型：干燥/干变形：浸漆—  原材料采购—-夹件- 电镀————————————————————组装-试验-包装入库  -硅钢片剪片-叠片铁芯成型————————————  c变压器维修流程：客户反馈→接收信息→检查→拆卸→更换组件→组装→试验 | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制** | | **相关生产过程都制度了岗位操作规程和作业指导书，对焊接的浸漆过程进行了确认，控制有效** | | | | | |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** | | **不可接受的危险源为废气伤害、机械伤害、噪声伤害、火灾、触电。制订了控制措施和应急预案。** | | | | | |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | | 环境保护法、中华人民共和国水污染防治法、环境噪声污染防治法、工业企业挥发性有机物排放控制标准、固体废弃物环境防治法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国环境影响评价法、DB11/501-2007《大气污染物综合排放标准》、GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》、GB/T24001-2016《环境管理体系 要求及使用指南》、GB 1094.11-2007《电力变压器 第11部分：干式变压器》、DL/T 264-2012《油浸式电力变压器（电抗器）现场密封性试验导则》、GB 1728-1979(1989) 《漆膜 腻子膜干燥时间测定法》GB/T6451-2015《油浸式电力变压器技术参数和要求》等 | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | **按标准和顾客要求进行过程和产品检验。** | | | | | |
| **其它相关知识** | | **现场审核技巧** | | | | | |

**填表人(专业人员)：陆斌 日期：2021.4.18 审核组长：伍光华 日期：2021.4.18**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**