**专业培训记录**

**■QMS** **■EMS** **■OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **恩施昊恒建材有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **O：16.02.03**  **E：16.02.03**  **Q：16.02.03** |
| **教师姓名** | | **王志慧** | | **专业** | **预拌混凝土制品的制造** | **培训地点** | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | 范玉泉 |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **无** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 购货（需方）单位提出委托和混凝土质量技术要求→双方签订供需合同并明确双方责任→下达生产任务→请混凝土申配合比、依据配合比备料、进行原材料检验→测砂石含水率、调整砂石和用水量、调整好的配合比输入微机→按配合比要求计量（称重）→搅拌（定时控制）→出料（测塌落度、制作试块）→装入罐车→运输（至需方指定地点）→浇筑 | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制** | | 关键过程：按配合比要求计量（称重）和搅拌（定时控制）两个，针对关键过程建立的控制文件有：《物料配比（称重）和搅拌（定时控制） 作业指导书》，并规定了确认的工作内容、确认方式、确认结果、确认记录等要求。另外，查《过程能力确认表》，实际实施情况。 | | | | | |
| **重要环境及控制措施；**  **不可接受风险的危险源及控制措施** | | 公司制订《环境因素识别与评价控制程序》）和《危险源识别与风险评价控制程序》，生产部根据预拌混凝土生产过程及工作特点对涉及的环境因素、危险源进行了识别和辨识。  查《环境因素识别评价表》：已识别生产部（包括车队）的环境因素产生过程包括：原材料进场、砂石上料、混凝土搅拌、混凝土运输、设备维修、办公用车的使用等过程中粉尘的排放，噪声的排放，能源的消耗，废水、废渣的排放、固废的废弃等；  查《重要环境因素清单》已识别重要环境因素包括：粉尘的排放、噪声的排放，明确的控制措施和责任部门，  查《危险源辨识与评价一览表》，内容有：作业活动名称、潜在危险因素、时态、状态、可导致事故、可采取控制措施、危险发生的可能性L、损失后果C、频繁程度E、等。识别出生产技术部（包括车队）危险源有：触电、火灾、机械伤害、听力损害、爆炸、高空坠落、中毒、职业病、人身伤害等。优先控制风险采用“LEC”方法进行评价。提供《不可接受风险清单》有：高空坠落；运输伤亡、机械伤害等，并制定有控制措施。 | | | | | |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | | 湖北省实施《中华人民共和国水污染防治法》办法  湖北省城市环境噪声管理奖惩办法  中华人民共和国固体废弃物污染环境防治法  湖北省化学危险品安全生产管理办法  中华人民共和国节约能源法  生产安全事故应急预案管理办法  预拌混凝土 GB14902  混凝土质量控制标准 GB50164  混凝土强度检验评定标准 GB/T 50107  普通混凝土配合比设计规程JGJ55-2011  普通混凝土拌和物性能试验方法标准GB/T50080  普通混凝土力学性能试验方法标准GB/T50081-2002  普通混凝土长期性能和耐久性能试验方法标准GB/T50082 | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | 查“计量器具/监视设备台账”，见压力试验机、全自动抗折抗压试验机、水泥电动抗折试验机、砼贯入阻力仪、水泥胶砂振实台、搅拌机、振动台、电子天平、水泥（砼）恒温湿标准养护箱、电热恒温干燥箱、水泥（砼）养护箱、电阻炉及温度控制器、负压筛析仪、雷氏夹测定仪、混凝土渗透仪等，以上计量器具均按规定的策划时间进行了校准或检定，证书均在有效期内。  查试验室操作人员资质、试验作业标准、规程，试验、检验记录等。  抽查进货检验记录和库房入库单、抽查二份第三方对原材料的检验报告、查混凝土生产实现关键过程——混凝土配比设计检验报告、抽查出厂检验记录、查第三方检验报告等。 | | | | | |
| **其它相关知识** | | **现场审核技巧** | | | | | |

**填表人(专业人员)：王志慧 审核组长：王志慧 日期：2019年11月26日**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**