**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**