**专业培训记录**

**□QMS** **■EMS** **■OHSMS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | **北京百通科信机械设备有限公司** | **专业小类/****项目代码** | **Q:22.03.02****E:22.03.02** |
| **教师姓名** | 李建军 | **专业** | **Q:22.03.02****E:22.03.02** | **培训地点** | **办公室** |
| **受培训人员** | **姓名** | 李京田 | 李雅静 |  |  |  |  |
| **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 4、汽车零部件、附件的制造主要质量指标：熟悉产品标准中的出厂检验性、对比试 验、行业对标要求。 5、熟悉关键原材料进厂检验、过程检验、成品检验的要求  |
| **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** | 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； |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | ＧＢ１３０９４客车结构安全要求 ＧＢ／Ｔ１２４７８客车防尘密封性 试验方法ＧＢ／Ｔ１２４８０客车防雨密封性 试验方法ＧＢ１５８９汽车外廓尺寸限界ＧＢ１１５６７．１汽车和挂车侧面防护要求 ＧＢ１１５６７．２汽车和挂车后下部防护要求ＱＣ／Ｔ２９０５８载货汽车车厢技术条件 ＱＣ／Ｔ４７５客车防尘密封性限值ＱＣ／Ｔ４７６客车防雨密封性限制 ＧＢ４７８５汽车及挂车外部照明和信号装置的安装规定 |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | 按照国标进行 |
| **其它相关知识** | **焊接、钣金、摸具等机械相关知识** |

**填表人(专业人员)：**李建军 **日期：2021.7.12 审核组长： 李京田 日期：2021.7.12**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**