**专业培训记录**

**■QMS** **□50430****□EMS** **■OHSMS** **□EnMS** **□FSMS** **□HACCP**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | | **泊头市中金机械设备制造有限公司** | | | | | **专业小类/**  **项目代码** | | **Q：17.05.01;17.05.02;17.10.02;17.11.03**  **O：17.05.01;17.05.02;17.10.02;17.11.03** |
| **教师姓名** | |  | | **专业** | | **Q：17.05.01;17.05.02;17.10.02;17.11.03**  **O：17.05.01;17.05.02;17.10.02;17.11.03** | **培训地点** | | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **李京田** | **温红玲** |  | |  |  | |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 工量具、铸铁件、铸钢件：模型处理—混砂—造型—熔炼—浇注—清砂—（热处理）—机加工—刷漆—成品  焊接件：钢板—焊接—刷漆—成品  机械加工：铸件—刨/铣/镗/车/钻孔 | | | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制/** | | **特殊过程：焊接过程、浇铸过程、热处理过程**  **控制方法：焊接参数、焊接工艺、浇铸温度、时间、热处理温度、时间、热处理工艺** | | | | | | | |
| **重要环境及控制措施** | | **不涉及** | | | | | | | |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** | | 编制了《危险源辨识和风险评价程序》，采用危险源级别判定标准，规定不可接受风险判定。  提供《危险源辨识和风险评价表》对生产生产各过程和办公活动分别进行辨识，考虑了触电、职业病伤害、意外伤害、火灾等方面；从过去、现在、将来三种时态；正常、异常和紧急三种状态识别危险源。  本部门识别的各区域危险源有：触电、意外伤害、职业病、火灾、机械伤害等。不可接受风险识别有：火灾、意外伤害、触电、职业病、烫伤等 | | | | | | | |
| **重要的食品安全危害/关键控制点及控制措施** | | **不涉及** | | | | | | | |
| 主要能源使用和主要能源参数等； | | **不涉及** | | | | | | | |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | | GB/T 22095-2008《铸铁平板》 GB/T 9439-2010《灰铸铁件》GB/T 1348-2009 《球墨铸铁件》 GB/T 37681-2019《大型铸钢件 通用技术规范》JJG 117-2005《中华人民共和国国家计量检定规程平板》GB/T 11351-1989《铸件重量公差》GB/T 1031-2009《 产品几何技术规范（GPS) 表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值》GB/T 1182-2008《产品几何技术规范（GPS)几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注》GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》GB T 25376-2010《金属切削机床机械加工件通用技术条件》GB T 718-2005《铸造用生铁》GB 1412-1985《球墨铸铁用生铁》JJG 194-2007《方箱检定规程》JJG 117-2005《平板检定规程等及法律法规及客户要求 | | | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | **执行国家标准及法规** | | | | | | | |
| **其它相关知识** | | **无** | | | | | | | |
| **填表人**  **(专业人员)** | |  | | | **日 期** | | | **2021.10.2** | |
| **审核组长** | |  | | | **日 期** | | | **2021.10.2** | |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**