**专业培训记录**

**☑QMS** **□50430**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **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  Q:17.05.02 |
| **教师姓名** | | **温红玲** | | **专业** | 17.05.01  17.05.02 | **培训地点** | | **微信沟通** |
| **受培训人员** | **姓名** | **夏爱俭** |  |  |  |  | |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 生产工艺流程：  铸铁件的生产：图纸审核-模型制作-采购材料（生铁）-造型-熔炼和浇注-清砂-打磨-检验-出厂  铸钢件的生产：图纸审核-模型制作-采购材料（废钢）-造型-熔炼和浇注-清砂-打磨-检验-出厂  焊接件的生产：图纸审核-采购材料（钢板）-焊接-打磨-加工-检验-出厂  销售流程：业务洽谈→签订合同→备货→验货→出货→客户管理→持续改进 | | | | | | |
| **关键过程及需要确认的过程及主要控制参数** | | 关键过程；熔炼和浇注；主要控制：金属熔炼温度控制和炉前检验、浇注温度和速度。  需确认过程：焊接；主要控制：焊接电流、电压 | | | | | | |
| **相关质量法律法规的要求及产品标准** | | GB/T 22095-2008《铸铁平板》；GB/T 9439-88《灰铸铁件》；GB/T 11351-1989《铸件重量公差》  GB/T22095-2008平台标准；GBT1031-1995 表面粗糙度 参数及其数值；GB/T6060.1-1997 表面粗糙度比较样块 铸造表面；GB6414-1999铸件尺寸公差与机械加工余量；GB/T1135-89铸件质（重）量公差；GB799-88地脚螺栓；GB/T 9443-2019铸钢铸铁件 渗透检测；GB/T 9437-2009耐热铸铁件；GB/T 9444-2019铸钢铸铁件 磁粉检测；GB/T 23570-2009金属切削机床焊接件 通用技术条件 | | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | **主要检测有材质、硬度、形位公差、尺寸等** | | | | | | |
| **其它相关知识** | | **相关审核技巧** | | | | | | |
| **填表人**  **(专业人员)** | | **76d6bc393d872d7a9df7e77d67c2697** | | **日期** | | | **76d6bc393d872d7a9df7e77d67c2697** | |
| **审核组长** | | **76d6bc393d872d7a9df7e77d67c2697** | | **日期** | | | **76d6bc393d872d7a9df7e77d67c2697** | |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**

**专业培训记录**

**☑OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **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** | | O:17.05.01/17.05.02O:17.10.02/17.11.03 |
| **教师姓名** | | **温红玲** | | **专业** | 17.05.01/17.05.0217.10.02/17.11.03 | **培训地点** | | **微信沟通** |
| **受培训人员** | **姓名** | **夏爱俭** |  |  |  |  | |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 生产工艺流程：  铸铁件的生产：图纸审核-模型制作-采购材料（生铁）-造型-熔炼和浇注-清砂-打磨-检验-出厂  铸钢件的生产：图纸审核-模型制作-采购材料（废钢）-造型-熔炼和浇注-清砂-打磨-检验-出厂  焊接件的生产：图纸审核-采购材料（钢板）-焊接-打磨-加工-检验-出厂  销售流程：  业务洽谈→签订合同→备货→验货→出货→客户管理→持续改进 | | | | | | |
| **不可接受风险和危险源及控制措施** | | 提供有《不可接受风险清单》，已识别不可接受风险包括：职业病、触电、高温中暑、机械伤害、噪声等，并制定有控制措施，责任部门明确。  职业病：佩戴劳保用品，定期职业病体检、触电：专业人员培训，定期线路查核、机械伤害：安全教育培训，上岗培训等  （1）防尘、防毒措施 该用人单位生产过程采用自然通风和机械通风相结合的方式。 ①在打磨、电炉、砂处理、混砂、落砂等设备上方均安装有吸风 罩，经密闭管道连接布袋除尘器； ②冲天炉连接脱硫除尘设备； ③浇注工序安装有吸风罩通过密闭管道连接至活性炭吸附装置进 行尾气处理； （2）防噪措施 该用人单位选用的生产设备为同行业噪声相对较低设备，且噪声 较大设备基础采用了减振垫等减振措施，降低了噪声强度。 （3）高温防暑降温措施 该用人单位车间设有工业电扇等通风设施，自然通风良好，并且 为防止劳动者夏季高温中暑，该用人单位为劳动者发放清凉饮料并配备了防暑降温药品 | | | | | | |
| **相关职业健康安全法律法规的要求及产品标准** | | 《职业卫生标准管理办法》、《作业场所职业危害申报管理办法》、《职业性健康检查管理规定》、《职业病防治法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国尘肺病防治条例》、《劳动防护用品配备标准》、《安全生产条例》、《消防条例》 | | | | | | |
| **作业场所职业健康安全监测报告（适用时）** | | 提供有年度监测报告， 编号 ：652022DQ0053 | | | | | | |
| **其它相关知识** | | **相关审核技巧** | | | | | | |
| **填表人**  **(专业人员)** | | **76d6bc393d872d7a9df7e77d67c2697** | | **日期** | | | **76d6bc393d872d7a9df7e77d67c2697** | |
| **审核组长** | | **76d6bc393d872d7a9df7e77d67c2697** | | **日期** | | | **76d6bc393d872d7a9df7e77d67c2697** | |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**