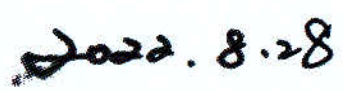
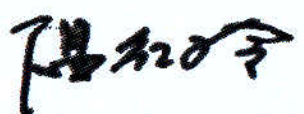
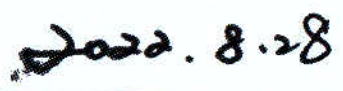




专业培训记录

☑QMS ☐50430

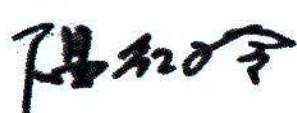
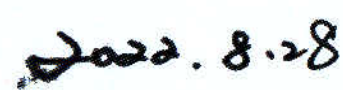
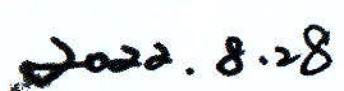
受审核方名称		泊头市中金机械设备制造有限公司			专业小类/ 项目代码	Q:17.05.01 Q:17.05.02
教师姓名		温红玲	专业	17.05.01 17.05.02	培训地点	微信沟通
受培训 人员	姓名	夏爱俭				
生产工艺/ 服务过程		生产工艺流程: 铸铁件的生产: 图纸审核-模型制作-采购材料(生铁)-造型-熔炼和浇注-清砂-打磨-检验-出厂 铸钢件的生产: 图纸审核-模型制作-采购材料(废钢)-造型-熔炼和浇注-清砂-打磨-检验-出厂 焊接件的生产: 图纸审核-采购材料(钢板)-焊接-打磨-加工-检验-出厂 销售流程: 业务洽谈→签订合同→备货→验货→出货→客户管理→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; GB/T1031-1995 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)				日期		
审核组长				日期		

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:17.05.01/17.05.02 O:17.10.02/17.11.03
教师姓名		温红玲		专业	17.05.01/17.05.02 17.10.02/17.11.03	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)				日期			
审核组长				日期			

注: 如有其他培训内容或空格不够可另加附页