

<<职业健康安全管理体系审核员教程>>

图书基本信息

书名：<<职业健康安全管理体系审核员教程>>

13位ISBN编号：9787506659130

10位ISBN编号：7506659131

出版时间：2012-5

出版时间：中国标准出版社

作者：陈全，陈波 编著

页数：370

字数：536000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<职业健康安全管理体系审核员教程>>

内容概要

本书是针对GB / T 28001-2011《职业健康安全管理体系要求》新标准而编写的职业健康安全管理体系审核员教程。为满足职业健康安全管理体系国家注册审核员笔试应试准备的要求，书中的内容覆盖了中国认证认可协会(CCAA)发布的《职业健康安全管理体系国家注册审核员笔试大纲(第2版)》的要求。主要包括：职业健康安全管理体系标准的发展概况，职业健康安全管理体系标准理解，危险源辨识、风险评价和确定控制措施；职业健康安全技术基础，职业健康安全法律基础，职业健康安全管理体系审核等内容。

《职业健康安全管理体系审核员教程》可作为职业健康安全管理体系审核员的培训教材，可供参加职业健康安全管理体系国家注册审核员笔试的考生作相关知识的准备，也可用于指导企业开展职业健康安全管理体系的实施和认证工作，还可供从事职业健康安全管理体系研究与实践的专业人员参考。

书籍目录

第一部分 基础知识

第一章 职业健康安全管理体系标准的发展概况

第一节 标准产生的背景及实施的意义

第二节 职业健康安全管理体系标准的发展概况

第二章 GB / T 28001—2011标准的引言和范围部分

第一节 引言

第二节 范围

第三章 GB / T 28001—2011标准的术语和定义部分

第一节 职业健康安全专业相关的几个基础术语

第二节 危险源

第三节 风险和可接受风险

第四节 危险源辨识和风险评价

第五节 职业健康安全管理体系相关的术语。

第四章 职业健康安全管理体系要求。

第一节 总要求

第二节 职业健康安全方针

第三节 策划

第四节 实施和运行

第五节 检查

第六节 管理评审

第五章 危险源辨识、风险评价和确定控制措施

第一节 危险源辨识

第二节 危险因素的识别

第三节 风险评价和确定控制措施

第六章 职业健康安全技术基础

第一节 通用的机械安全技术

第二节 电气安全技术

第三节 防火防爆基础知识

第四节 职业危害控制技术

第七章 我国职业健康安全法律基础

第一节 法律概述

第二节 中华人民共和国安全生产法

第三节 中华人民共和国职业病防治法

第四节 中华人民共和国劳动法

第五节 其他职业健康安全法律法规

第二部分 审核知识

第八章 职业健康安全管理体系审核概述

第一节 与审核有关的术语和定义

第二节 职业健康安全管理体系审核的类型

第三节 审核委托方和受审核方

第四节 职业健康安全管理体系审核原则

第九章 职业健康安全管理体系审核的活动

第一节 职业健康安全管理体系审核活动概述

第二节 审核的启动

第三节 文件评审的实施

<<职业健康安全管理体系审核员教程>>

第四节 现场审核的准备

第五节 现场审核的实施

第六节 审核报告的编制、批准和分发

第七节 审核的完成

第八节 审核后续活动的实施

第十章 职业健康安全管理体系认证过程

第一节 初次审核与认证

第二节 监督活动

第三节 再认证

第四节 特殊审核

第十一章 认证认可管理体制和审核员注册管理的通用要求

第一节 我国认证认可管理体制

第二节 职业健康安全管理体系审核员注册和行为规范要求

附录

附录1 职业健康安全管理体系国家注册审核员笔试大纲(第2版)

附录2 中华人民共和国安全生产法

附录3 中华人民共和国职业病防治法

附录4 中华人民共和国劳动法

附录5 中华人民共和国消防法

附录6 生产经营单位安全培训规定

附录7 危险化学品安全管理条例

附录8 特种设备安全监察条例

附录9 劳动防护用品监督管理规定

附录10 作业场所职业健康监督管理暂行规定

附录11 生产安全事故报告和调查处理条例

附录12 生产安全事故应急预案管理办法

附录13 安全生产事故隐患排查治理暂行规定

参考文献

章节摘录

第一节通用的机械安全技术 通用机械是各行业机械加工的基础设备，主要有金属切削机床、锻压机械、冲剪压机械、起重机械、木工机械、焊接设备等。

一、金属切削机床安全技术 金属切削机床是用切削方法对金属毛坯进行机械加工，使之获得预定的形状、精度和光洁度的设备。

由于金属切削机床在工业中起着工作母机的作用，因此，它的应用范围是非常广泛的。

1.金属切削机床的工作特点 金属切削机床进行切削加工的过程是：将被加工的工件和切削工具都固定在机床上，机床的动力源通过传动系统将动力和运动传给工件和刀具，使两者产生旋转和（或）直线运动。

在两者的相对运动过程中，切削工具将工件表面多余的材料切去，将工件加工成为达到设计所要求的尺寸、精度和光洁度的零件。

由于切削的对象是金属，因此旋转速度快，切削工具（刀具）锋利，这是金属切削加工的主要特点。正是由于金属切削机床是高速精密机械，其加工精度和安全性不仅影响产品质量和加工效率，而且关系到操作者的安全。

2.金属切削机床的基本结构 金属切削机床种类繁多，其结构也有较大差异，但其基本结构都是一致的。

因此，有些共性的装置如安全装置、传动装置、制动装置适用于各种机床，其基本结构包括：

（1）机座（床身和机架） 机座上装有支承和传动的部件，将被加工的工件和刀具固定夹牢并带动它们作相对运动，这些部件主要有工作主轴、拖板、工作台、刀架等。

由导轨、滑动轴承、滚动轴承等导向。

.....

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>