**专业培训记录**

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

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | | **江西锐盾智能科技有限公司** | | **专业小类/**  **项目代码** | | | **QEO：17.06.02;23.01.01;23.07.02;29.12.00;33.02.01** | | | |
| **教师姓名** | | **龚平** | **专业** | | | **QEO:17.06.02,23.01.01,23.07.02** | | **培训地点** | | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **文波** | **强兴** | | |  | |  | |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 架/柜类产品（智能密集架、手动密集架、智能书架、金库门、货架、智能枪弹柜、枪支弹药专用保险柜、随身物品柜、智能案卷管理柜、涉案物品管理柜、验枪桶、验枪柜），生产工艺流程为：下料→冲压→折弯→焊接→打磨→表面喷塑→组装→检验→包装→入库  警用产品（战术靶机、警用约束叉、防暴头盔、防弹头盔、防弹盾牌、防暴盾牌等）生产工艺流程为：原材料采购→组装→检验→包装→入库。 | | | | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制/** | | 需确认过程是：焊接过程、喷塑过程  控制措施：确认人员能力、设备状态，按照操作规程开展作业  焊接过程主要是控制电焊机电流电压焊丝直径，喷塑过程主要是控制色差、气压、喷嘴距离、温度、时间。 | | | | | | | | |
| **重要环境及控制措施** | | 重大环境因素：潜在火灾，噪音排放、废气/粉尘排放、固废排放；  控制措施：一般固废集中收集外售至废品回收站；危废委托有资质单位回收；选用低噪声设备，合理布局，隔声减震，厂房隔音；设备、电路定期检修、不定期检查，提高安全意识；做好火灾预防措施。一旦发生按相关应急预案执行；制定目标、指标；设备、电路定期检修、降低跑冒滴漏。 | | | | | | | | |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** | | 不可接受风险：火灾，触电、粉尘（吸入性）伤害、噪声伤害、机械伤害等；  控制措施：选用低噪声设备，合理布局，隔声减震；设备加防护罩、设备/电路定期检修、不定期检查，提高安全意识；做好火灾预防措施。一旦发生按相关应急预案执行；加强个体防护。 | | | | | | | | |
| **重要的食品安全危害/关键控制点及控制措施** | | / | | | | | | | | |
| 主要能源使用和主要能源参数等； | | / | | | | | | | | |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | | GB/T3325-2017 金属家具通用技术条件、GB/T 13667.1-2015钢制书架 第1部分：单、复柱书架、GB/T13667.3-2013 钢制书架 第3部分：手动密集书架、GB/T 13667.4-2013钢制书架 第4部分：电动密集书架、GB/T 28200-2011 钢制储物柜（架）技术要求及试验方法、、GA293\_2012 防弹头盔及面罩、GA 422-2008 防暴盾牌、GA 1051-2013枪支弹药专用保险柜、GA/T 1145-2014 警用约束叉、GA 294-2012 警用防暴头盔、GB 37481-2019 金库门通用技术要求、GA 423-2015防弹盾牌、GB 37481-2019金库门通用技术要求等 | | | | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | 检验外观、规格、性能、尺寸参数等，金库门产品有型式试验要求。 | | | | | | | | |
| **其它相关知识** | |  | | | | | | | | |
| **填表人**  **(专业人员)** | |  | | | **日期** | | | | **2021-12-2** | |
| **审核组长** | |  | | | **日期** | | | | **2021-12-2** | |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**