



专业培训记录

■QMS □50430

受审核方名称		江西顾特乐精藏科技有限公司			专业小类/ 项目代码	23.01.01;29.1 2.00
教师姓名		文波	专业	23.01.01;29.12. 00	培训地点	远程
受培训 人员	姓名	王景玲				
生产工艺/ 服务过程		1、骨灰盒存放架（福寿架）工艺流程： 剪板下料——打孔——冲压——折弯——焊接——喷塑——组装——检验入库 2、产品(火化机、焚烧炉、祭祀炉、尾气净化设备、骨灰盒、水晶棺、太平柜)销售流程： 产品要求信息获取----产品要求评审-----签订合同----采购 -----质检-----销售				
关键过程及需要确认的过程及主要控制参数		关键及需要确认的过程：焊接、喷塑过程；销售服务过程 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等，喷塑过程主要是控制色差、气压、喷嘴距离、温度、时间。喷塑过程按销售服务规范作业。				
相关质量法律法规的要求及产品标准		中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国特种设备安全法、江西省消防条例、江西省安全生产条例、江西省环境污染防治条例、声环境质量标准、个体防护装备配备基本要求、商品经营服务质量管理规范、GB/T3325-2017 金属家具通用技术条件等等				
检验和试验项目及要 (如有型式试验要求,要 进行说明)		外观、规格、合格证等，无型式试验要求				
其它相关知识		审核知识，注意事项等				
填表人 (专业人员)		文波	日期		2022-4-22	
审核组长		文波	日期		2022-4-22	

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

■ EMS

受审核方名称		江西顾特乐精藏科技有限公司			专业小类/ 项目代码	23.01.01;29.1 2.00
教师姓名		文波	专业	23.01.01;29.12. 00	培训地点	远程
受培训 人员	姓名	王景玲				
生产工艺/ 服务过程		1、骨灰盒存放架（福寿架）工艺流程： 剪板下料——打孔——冲压——折弯——焊接——喷塑——组装——检验入库 2、产品(火化机、焚烧炉、祭祀炉、尾气净化设备、骨灰盒、水晶棺、太平柜)销售流程： 产品要求信息获取----产品要求评审-----签订合同----采购 -----质检-----销售				
重要环境因素及控制措施		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。				
相关环境法律法规的要求及产品标准		中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国特种设备安全法、江西省消防条例、江西省安全生产条例、江西省污染防治条例、声环境质量标准、个体防护装备配备基本要求、商品经营服务质量管理规范、GB/T3325-2017 金属家具通用技术条件等等				
环境监测报告(适用时)		监测废水、废气、噪音等				
其它相关知识		审核知识，注意事项等				
填表人 (专业人员)		文波	日期		2022-4-22	
审核组长		文波	日期		2022-4-22	

注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页