**专业培训记录**

**■QMS** **■EMS** **■OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **江西天境精藏科技有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **Q：23.01.01**，29.12.00  **O：23.01.01**，29.12.00  **E：23.01.01**，29.12.00 |
| **教师姓名** | | **姜海军** | **专业** | **Q：23.01.01**，29.12.00  **O：23.01.01**，29.12.00  **E：23.01.01**，29.12.00 | | **培训地点** | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **文波** | | | **王景玲** |  |  |
| **专业代码** | **Q：23.01.01**，29.12.00  **O：23.01.01**，29.12.00  **E：23.01.01**，29.12.00 | | | |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 1、生产工艺流程：  剪板下料→冲压→折弯→焊接→喷涂→组装→检验→入库→交付；  2、销售流程：  业务洽谈/招投标→合同评审→采购→检验→入库→交付 | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制** | | 关键过程是焊接和喷塑过程，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：火灾，粉尘排放，废气排放，固废排放；  控制措施：集中集收外售至废品回收站；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、粉尘伤害、噪声伤害；  控制措施：选用低噪声设备，合理布局，隔声减震；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。 | | | | | |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | | 中华人民共和国环保法、固体废物污染环境防治法、大气污染环境防治法，中华人民共和国安全生产法、劳动法、职业病防治法，金属家具通用技术条件 GB/T3325-2017， | | | | | |
| **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。 | | | | | |
| **其它相关知识** | |  | | | | | |

**填表人(专业人员)：姜海军 日期：2019.12.21 审核组长：姜海军 日期：2019.12.21**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**