**专业培训记录**

**■QMS** **□50430** **■EMS** **■OHSMS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | **江西元一制冷设备集团有限公司** | **专业小类/****项目代码** | **Q：17.12.05;18.02.01;18.02.05;18.02.06****O：17.12.05;18.02.01;18.02.05;18.02.06****E：17.12.05;18.02.01;18.02.05;18.02.06** |
| **教师姓名** | 蔡思远 | **专业** | **Q：17.12.05;18.02.01;18.02.05;18.02.06****O：17.12.05;18.02.01;18.02.05;18.02.06****E：17.12.05;18.02.01;18.02.05;18.02.06** | **培训地点** |  |
| **受培训人员** | **姓名** |  | **杨杰** |  |  |  |
| **专业代码** | Q:17.12.05O:17.12.05E:17.12.05 | Q:18.02.06O:18.02.06E:18.02.06 |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | **冷冻柜、水晶棺生产工艺流程图****剪板下料→冲压成型→折弯工序→焊接→发泡→组装→检验→包装入库→交付→服务，****瞻仰台、解剖台、火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备生产工艺流程图****剪板下料→冲压成型→折弯工序→焊接→组装→检验→包装入库→交付→服务****骨灰盒生产工艺流程图****下料→雕刻→打磨→组装→喷漆→检验→包装入库→交付→服务** |
| **生产过程/服务过程****的风险及控制措施****特殊过程的控制** | 关键控制点：焊接、发泡、喷漆。焊接过程主要是控制电焊机电流电压焊丝直径；喷漆过程主要是控制色差、气压、喷嘴距离、温度、时间；发泡控制配比、发泡温度和时间。 |
| **重要环境及控制措施** | 重大环境因素：火灾，废气/粉尘排放，噪音排放，固废排放；控制措施：集中收集外售至废品回收站；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、吸入性伤害、噪声伤害、交通意外伤害；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，GB 4706.1-2005家用和类似用途电器的安全第一部门：通用要求、[GB/T 8059-2016](http://www.zjsis.com/DataCenter/Standard/StdDetail.aspx?ca=Qu2QOtSwz0o=)家用和类似用途制冷器具、GB 4706.13-2014家用和类似用途电器的安全制冷器具、冰淇淋机和制冰机的特殊要求、GB T 34012-2017 通风系统用空气净化装置、MZ/T101-2017 火化机烟气净化设备通用技术条件、GB/T19054-2003 燃油式火化机通用技木条件、JB/T10192-2012小型焚烧炉技术条件、GB/T3324-2017木家具通用技术条件 |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | 检验外观、规格、性能， |
| **其它相关知识** |  |

**填表人(专业人员)： 日期：2021-1-12 审核组长： 日期：2021-1-12**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**