**专业培训记录**

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

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | | **江西金信科技集团有限公司** | | | **专业小类/**  **项目代码** | | **Q：17.06.02;17.12.05;23.01.01;29.10.07**  **E：17.06.02;17.12.05;23.01.01;29.10.07**  **O：17.06.02;17.12.05;23.01.01;29.10.07** | | |
| **教师姓名** | | **文波** | | **专业** | | **QEO：17.06.02;17.12.05;23.01.01;29.10.07** | | **培训地点** |  |
| **受培训人员** | **姓名** | **褚敏杰** |  |  | |  | |  |  |
| **专业代码** |  |  |  | |  | |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 生产过程：  剪切下料→冲压→折弯→焊接→喷塑→组装→包装→成品入库  钢木家具中桌椅、架的板面等零部件加工生产：开料→压刨→封边→拼板→打磨→喷漆（需要时）  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 | | | | | | | |
| **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/喷漆过程、封边工程、销售过程  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焊机电流电压，喷塑/喷漆过程主要是控制色差、气压、喷嘴距离、温度、时间。  封边过程主要是根据材质要求控制温度、速度、铣刀位置等；销售过程，按照销售服务规范执行。 | | | | | | | |
| **重要环境及控制措施** | | 重大环境因素：潜在火灾、固废/危废排放、粉尘/废气排放、废水排放、噪音排放；  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、职业病伤害（噪音、粉尘）、机械伤害；  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/爆炸/触电等预防措施。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、金库门JR/T 0001-2000、积层式钢制书架技术条件 GB/T13677.2—2003、钢制书架 第3部分:手动密集书架 、GB/T 13667.3-2013、钢制书架 第4部分:电动密集书架 GB/T 13667.4-2013、枪支弹药专用保险柜GA 1051-2013、QB/1097—2010钢制文件柜技术条件、GB/T 13667.1-2017钢制书架 第1部分:单、复柱书架、GB/T 13667.2—2017积层式钢制书架技术条件、GB/T 13667.3-2013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/T13668-2015 钢制书柜、资料柜通用技术条件、木家具通用技术条件GB/T3324-2017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、枪弹柜有型式试验要求。 | | | | | | | |
| **其它相关知识** | |  | | | | | | | |

**填表人(专业人员)： 日期： 2021-7-25 审核组长： 日期：2021-7-25**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**