**专业培训记录**

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

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | | **重庆航程电力设备有限公司** | | | | | **专业小类/**  **项目代码** | | **17.06.01;17.12.05** |
| **教师姓名** | | **杨珍全** | | **专业** | | **17.06.01;17.12.05** | **培训地点** | | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **冉景洲** |  |  | |  |  | |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | **采购验收—下料（需要时）—冲压成型—焊接（需要时）—喷塑（需要时）—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/** | | **生产过程的风险：尺寸不符合要求、焊接不牢固、虚焊、漏焊情况、外观划伤等**  **特殊过程：焊接、喷塑过程，通过对人员能力、设备设施、文件规范、过程控制等进行确认从而对该过程进行控制** | | | | | | | |
| **重要环境及控制措施** | | **/** | | | | | | | |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** | | **/** | | | | | | | |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | | **电控配电用电缆桥架JB/T 10216-2013、一般公差 未注公差的线性和角度[尺寸](http://www.so.com/s?q=%E5%B0%BA%E5%AF%B8&ie=utf-8&src=internal_wenda_recommend_textn" \t "http://wenda.so.com/q/_blank)的公差GB/T 1804-2000、焊接结构的一般尺寸公差和形位公差、GB/T19804-2005、电控配电用电缆桥架标准JB/T 10216-2017** | | | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | **电缆桥架及配件（电缆支架、抱箍）检验项目：尺寸、焊接牢固度，涂层厚度等** | | | | | | | |
| **其它相关知识** | | **无** | | | | | | | |
| **填表人**  **(专业人员)** | | 6f6c635d400c29486ef2a72372c844e | | | **日 期** | | | **2021.11.9** | |
| **审核组长** | | 6f6c635d400c29486ef2a72372c844e | | | **日 期** | | | **2021.11.9** | |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**