**专业培训记录**

**■QMS** **□50430**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | | **江西福德铝业有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | | 17.04.02 |
| **教师姓名** | | **唐冬梅** | | **专业** | 17.04.02 | **培训地点** | | **办公室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **文波** | **李双** |  |  |  | |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 喷粉型材工艺：  原材料→加热剪切→挤压→矫直→切割→时效→水洗表面处理→喷粉/固化→检验→包装。 | | | | | | |
| **关键过程及需要确认的过程及主要控制参数** | | 关键过程有挤压、喷粉等过程，控制温度、速度、电压、时间、厚度等，按作业指导书要求操作。 | | | | | | |
| **相关质量法律法规的要求及产品标准** | | 中华人民共和国质量法、劳动法、铝及铝合金挤压型材尺寸偏差GB /T 14846-2014、 铝合金建筑型材 第一部分 基材GB T5237.1-2017、一般工业用铝及铝合金挤压型材 GB/T 6892-2015、  铝合金建筑型材 第4部分：喷粉型材 GB/T 5237.4-2017客户要求等 | | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | 检验尺寸、外观、力学性能、涂层质量、硬度、耐沸水、膜厚等，不需要型式检验。 | | | | | | |
| **其它相关知识** | | **/** | | | | | | |
| **填表人**  **(专业人员)** | |  | | **日期** | | | **2022-6-15** | |
| **审核组长** | |  | | **日期** | | | **2022-6-15** | |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**