



专业培训记录

■QMS □S0430

受审核方名称		安平县焊驰丝网制品有限公司				专业小类/ 项目代码	17.12.03
教师姓名		强兴		专业	17.12.03	培训地点	远程
受培训 人员	姓名	伍光华					
生产工艺/ 服务过程		隔离栅的生产流程：原材料—调直—焊接—剪切折弯—喷塑—组装—检验— 入库 钢板网的生产流程：原材料—截断—焊接成型—成品—入库 注：喷塑为外包，焊接为需要确认的过程。					
关键过程及需要确认的 过程及主要控制参数		关键过程：无 特殊过程：焊接工序，通过特殊过程评审和批准准则、《焊接工序确认记录》 进行控制。					
相关质量法律法规的要求 及产品标准		《GB/T26941.3-2011 隔离栅 第3部分 焊接网》、《YB/T4001.1-2007 钢格栅板》					
检验和试验项目及要 求(如有型式试验要求,要 进行说明)		外观尺寸检验等，无需型式试验					
其它相关知识		生产过程相关知识					
填表人 (专业人员)		强兴		日期		2022.6.8	
审核组长		伍光华		日期		2022.6.8	

注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页