**专业培训记录**

**■QMS** **□50430**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | | **大同亚联煤机有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | | **18.08.00** |
| **教师姓名** | | **郭亚金** | | **专业** | **18.08.00** | **培训地点** | | **公司会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **温红玲** |  |  |  |  | |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | **设备进厂-拆解-工件清洗-制定检修方案-损坏原件测绘维修-焊接-清除飞溅-检验-机加工-装配-验收** | | | | | | |
| **关键过程及需要确认的过程及主要控制参数** | | **特殊过程：焊接**  **参数：电压 ，电流，外观控制要求：焊缝质量满焊， 焊接时无焊瘤、夹渣，焊缝必须均匀。** | | | | | | |
| **相关质量法律法规的要求及产品标准** | | **MT/T1097-2008煤矿机电设备检修技术规范**  **GB25974.2-2010煤矿用液压支架第2部分\_立柱和千斤顶技术条件标准**  **MT551-1996铺网液压支架技术条件**  **中华人民共和国民法典**  **中华人民共和国安全生产法** | | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | **无** | | | | | | |
| **其它相关知识** | | **无** | | | | | | |
| **填表人**  **(专业人员)** | |  | | **日期** | | |  | |
| **审核组长** | |  | | **日期** | | |  | |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**